



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
234	08/10/2020	50	17	7

Oggetto:

Ditta Ecosumma Srl-- D D n 187 del 04/08/2020 di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'installazione IPCC con attivita' codice 5.5, nel comune di Francolise (CE) SS Appia km 185 zona PIP lotto 11 - Rettifica

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

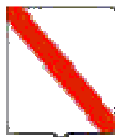
Il presente documento, ai sensi del D.Lgs.vo 82/2005 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : 02426FE1CA78F32E20D30B20BBC167D57C5EF014

Allegato nr. 1 : 49C19249A15183E22AAD06EFA56741EEB3F89B94

Frontespizio Allegato : CA43B4D17B449B40C078F3807D8C564605C496EF



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Ramondo Antonio

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
234	08/10/2020	17	7

Oggetto:

***Ditta Ecosumma Srl-- D D n 187 del 04/08/2020 di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)
per l'installazione IPCC con attivita' codice 5.5, nel comune di Francolise (CE) SS Appia km 185
zona PIP lotto 11 - Rettifica***

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

IL DIRIGENTE

PREMESSO

che alla Società Ecosumma srl, con sede legale in Somma Vesuviana (NA), alla via Angrisani 10, con D. D. n 187 del 04/08/2020 è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'installazione IPCC con attività codice 5.5, nel comune di Francolise (CE) SS Appia km 185 zona PIP lotto 11

che il suddetto Decreto prevede di vincolare l'autorizzazione, oltre a quanto contenuto nella documentazione agli atti, anche al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati:

- Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo;
- Allegato 2: Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT

che, per mero errore materiale di trascrizione, nell'Allegato 2 al suddetto decreto, risultano riportate per i codici CER 15.02.03 e CER 12.01.05 attività di gestione dei rifiuti che non corrispondono a quelle autorizzate e correttamente indicate nella relazione tecnica del progetto autorizzato.

RITENUTO

di dover rettificare e revocare il D.D. n. 26 del 07/03/2018, per la parte relativa all'Allegato 2 che viene sostituito dal nuovo Allegato 2 "Scheda Ebis - Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT", quale parte integrante del presente decreto;

di dover confermare il DD n. 187 del 04/08/2020, per le restanti parti;

DATO ATTO CHE

il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 "Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017".

VISTI:

- a) il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b) il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all'art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c) la convenzione stipulata tra la Università della Campania "Luigi Vanvitelli", che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- d) il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- e) la DGRC n. 8 del 15/01/2019 di modifica della D.G.R. n.386 del 20/07/2016;
- f) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- g) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- h) la D.G.R. n. 90 del 19/02/2020 di conferimento dell'incarico di responsabile ad interim della U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta al dott. Antonio Ramondo

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile del Procedimento, che ha proposto l'adozione del presente atto e della formale dichiarazione relativa all'obbligo di astensione in caso di conflitti di interessi, resa ai sensi dell'art.6/bis della L.241/1990 e dell'art.6 co.2 DPR 62/2013

DECRETA

per quanto espresso in narrativa, che qui s'intende interamente trascritto e riportato, di

RITENERE la premessa parte integrante e sostanziale del presente Decreto.

RETTIFICARE E REVOCARE il D.D. n. 26 del 07/03/2018, per la parte relativa all'Allegato 2 che viene sostituito dal nuovo Allegato 2 "Scheda Ebis - Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT", quale parte integrante del presente decreto;

CONFERMARE il DD n. 187 del 04/08/2020, per le restanti parti;

DISPORRE che copia del presente provvedimento e dei relativi allegati saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta e pubblicate nel relativo sito web;

NOTIFICARE il presente provvedimento alla società Ecosumma Srl;

INVIARE il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Francolise (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Teano, all'ARPAC Dipartimento di Caserta, all'ASI di Caserta, all'Ente Idrico Campano, all'Autorità di Bacino dei fiumi Liri - Garigliano e Volturno, al Consorzio Generale di Bonifica del Bacino Inferiore del Volturno, alla Soprintendenza Belle Arti e Paesaggio per le province di Caserta e Benevento, al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Caserta e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;

INOLTARE per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017;

SPECIFICARE espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente Decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonio Ramondo



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codice IPPC 5.5**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione Sociale	Ecosumma S.r.l.
Anno di fondazione	1996
Gestore Impianto IPPC	Oropallo Gaetano
Sede Legale	Angrisani n. 10 Somma Vesuviana (Na)
Sede operativa	S.S. Appia km 185 + 508, Località Appia – Lotto n° 11 – Francolise (CE)
UOD di attività	Caserta
Codice ISTAT attività	38.2 (Ateco 2007)
Codice attività IPPC	5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	38
Codificazione Industria Insalubre	Industrie insalubri di 1° classe
Dati occupazionali	11 di cui 5 impiegati nell'installazione IPPC
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	300

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito

L'installazione della società Ecosumma S.r.l. è ubicata sul territorio comunale di Francolise nella Provincia di Caserta e precisamente alla S.S. Appia km 185 + 508, nel P.I.P. Località Appia – Lotto n° 11.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della società Ecosumma S.r.l. si occupa di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non.

L'attività è iniziata nel 2007

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è autorizzata ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione Zona “DAC” – PIP (Variante al P.R.G. del comune di Francolise (CE) – Decreto 1863 del 12/09/2001)
- in n. 1 capannone pavimentato e impermeabilizzato aventi altezza di circa 8.70 m;

Indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Ditta richiedente: Ecosumma S.r.l.	Via Appia Zona PIP - Francolise (CE)
------------------------------------	--------------------------------------

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
4250	1600	2154	496

Tabella 1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento della società Ecosumma S.r.l. adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	OHSAS 18001
Numero certificazione/registrazione	-	23182	3111	24377
Data emissione	-	28/02/2019	29/05/2018	20/12/2016

Tabella 2 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Francolise (CE) alla S.S. Appia km 185 + 508, Località Appia – Lotto n°11. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "Zona PIP; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto.

Si precisa tuttavia che tutto il comune di Francolise (CE) rientra all'interno della perimetrazione del SIR "Litorale Domitio Flegreo ed Agro Aversano",

Inoltre al fine di tutelare e preservare il patrimonio archeologico il Comune di Francolise (CE) ha disposto che: *"tutti i movimenti di terra di qualsiasi natura, gli interventi di natura pubblica e privata che interferiscono con il sottosuolo o che comportino scavi, compresi quelli per lo sviluppo industriale, artigianale e commerciale nonché tutte le opere infrastrutturali, siano comunicati alla Sovrintendenza per i Beni Archeologici di Caserta e di Benevento per consentire il controllo degli stessi"*.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come l'autostrada A₁ (uscita Capua) posta a circa 9 km.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. N.48	20/04/2027	Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₃
	20/07/2017				
Scarico acque reflue	D.D. N.48	20/04/2027	Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₃
	20/07/2017				
Rifiuti	D.D. N.48	20/04/2027	Giunta Regionale della Campania	Art. 208 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₃
	20/07/2017				
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					

Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
Concessione alla sfruttamento di acque sotterranee	Prot. 4013	20/01/2016	Provincia di Caserta	Art. 96 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y7

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Ecosumma S.r.l.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Si descrivono di seguito tutte le attività che la società Ecosumma S.r.l. intende svolgere in AIA:

Rifiuti Non Pericolosi

- Stoccaggio (deposito preliminare D15¹ e/o messa in riserva R13²) per un quantitativo massimo di 50 t/d ed in ogni caso non superiore a 8000 t/anno;
- Cernita, condizionamento (D13³ e/o R12⁴) ricondizionamento (D14⁵) per un quantitativo massimo di 5 t/d;

Rifiuti Pericolosi

- Stoccaggio (deposito preliminare D151 e/o messa in riserva R132) per un quantitativo massimo di 80 t/d ed in ogni caso non superiore a 3500 t/anno;
- Cernita, condizionamento (D133 e/o R124) e ricondizionamento (D145) per un quantitativo massimo di 5 t/d.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata [kg]	Stato fisico	Applicazione
Olio lubrificante per motori	57,2	Liquido	Manutenzione veicoli aziendali
Gpl	10	Gas liquefatto	Uso civile

Tabella 4 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 850 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 2,3 m³. Si tratta di acqua proveniente da un pozzo presente nello stabilimento.

¹ D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

² R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato C alla Parte IV.

³ D13 - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D2 (In mancanza di un altro codice D appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti allo smaltimento, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento o la separazione prima di una delle operazioni indicate da D1 a D12) - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

⁴ R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11) - D. Lgs 152/2006 - Allegato C alla Parte IV.

⁵ D14 - Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13 - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata principalmente per illuminazione del piazzale. Nella tabella che segue si riportano i consumi di energia elettrica nell'ipotesi di max. potenzialità

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
-	Uffici	75	N.A.
-	Illuminazione Piazzale		
-	Alimentazione muletti		
Fase 3	Pompe per travaso rifiuti		
-	Compattazione rifiuti		
-	Pompe per impianto trattamento acque meteoriche		
-	Impianto trattamento aria		
Tot:			

Tabella 5 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti

Rifiuti Pericolosi

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
060101*	acido solforico e acido solforoso	D15
060106*	altri acidi	D15
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	D15
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070301*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D15
070413*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	D15
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	R12;R13;D15;D14;D13
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D15;D14;D13
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R12;R13;D15;D14;D13
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	R12;R13;D15;D14;D13
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D15;D14;D13
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	D15
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	D15;D14;D13
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	D15
090104*	soluzioni di fissaggio	D15;D14;D13
100114*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	D15
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	D15;D14;D13
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	D15;D14;D13
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13;D15
140603*	altri solventi e miscele di solventi	D15;D14;D13

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	D15
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R12;R13;D15;D14;D13
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).	R12;R13;D15;D14;D13
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R12;R13;D15;D14;D13
160107*	filtri dell'olio	R12; R13
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	R13
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	D15;D14;D13
160601*	Batteria al piombo	R13
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13; D15
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15;D14;D13
180108*	medicinali citotossici e citostatici	D15
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	D15
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13; D15
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15;D14;D13
180207*	medicinali citotossici e citostatici	D15
190106*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi	D15
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	D15
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13

Rifiuti non Pericolosi

CER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13; D15
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13; D15
060314	salì e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	D15
070213	rifiuti plastici	R12; R13;D15;D14;D13
070699	rifiuti non specificati altrimenti	D15
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla v. 080111	D15
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117	D15
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	D15
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	D15
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	D15
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D15;D14;D13
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317	R13; D15
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409	D15
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	R12; R13
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	R12; R13

CER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE
101105	particolato e polveri	D15
101206	stampi di scarto	R13
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	R13
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R13
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R12;R13;D15
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	D15
120121	corpi di utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120	D15
150101	imballaggi di carta e cartone	R12; R13
150102	imballaggi di plastica	R12; R13
150104	imballaggi metallici	R12;R13;D15;D14;D13
150106	imballaggi in materiali misti	R12; R13
150107	imballaggi di vetro	R12;R13;D15;D14;D13
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R12;R13;D15;D14;D13
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R12; R13
160117	metalli ferrosi	R12; R13
160119	plastica	R12; R13
160120	vetro	R13
160122	componenti non specificati altrimenti	R12; R13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui ...	R13
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305	D15
160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	D15
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 161103	D15
180101	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	D15
180102	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	D15
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	D15
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	D15
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	D15
180201	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	D15
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	D15
180206	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	D15
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	D15
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	D15
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite	D15
191210	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)	R13;D15
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13;D15
200101	carta e cartone	R12; R13
200125	oli e grassi commestibili	R12; R13

CER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	R13; D15
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 200133	R13
200203	altri rifiuti non biodegradabili	D15
200307	rifiuti ingombranti	R12; R13

Tabella 6 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

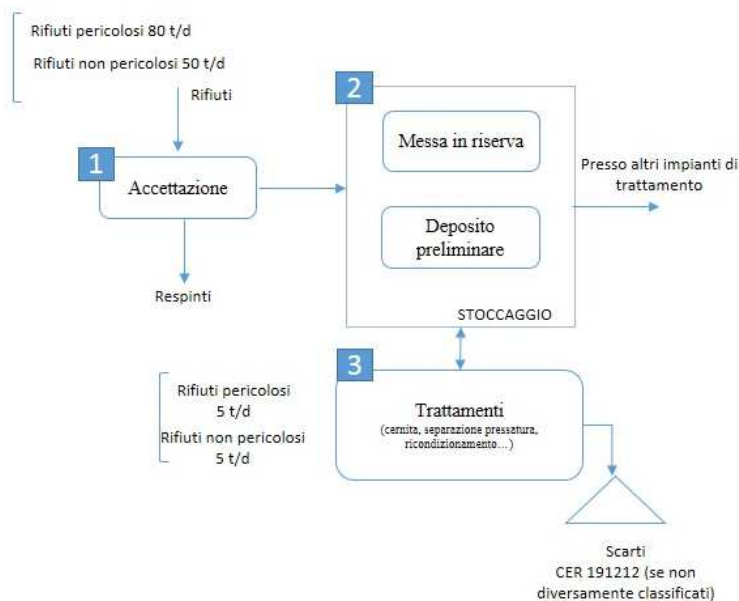


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Accettazione

In questa fase (fase n.1) si prevede l'attuazione di tutte quelle azioni tese ad accertare le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto in ingresso.

Criteri di accettazione e di controllo

In accordo a quanto previsto dalle “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment⁶) la fase di accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale di pre-accettazione PO11B. A tal riguardo al momento della richiesta di conferimento viene inviato al richiedente:

- ❖ una scheda anagrafica del produttore con la quale vengono richieste informazioni circa
 - Il nome del soggetto produttore dei rifiuti;
 - L'ubicazione del luogo in cui sono stati prodotti i rifiuti;
 - I dettagli di contatto per le successive operazioni commerciali;
- ❖ una scheda di caratterizzazione del rifiuto denominata “scheda rifiuto”, con la quale sono richieste informazioni circa:
 - Il processo produttivo o della fase di esso da cui si genera il rifiuto;
 - Informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti;
 - Una descrizione appropriata dei rifiuti, compresa la sua forma fisica;
 - La composizione chimica completa (basata su un campione rappresentativo del rifiuto) con le eventuali caratteristiche di pericolo (per conferimenti superiori a 2000 kg ad esclusione del CER 15.01.11* per il quale è previsto in ogni caso un'indagine di laboratorio per la ricerca delle fibre di amianto);
 - Il CER attribuito;

⁶ Industrial Emissions Directive 2010/75/EU Integrated Pollution Prevention and control – Ed. 2018

- eventuale scheda di sicurezza;
- la conferma che i rifiuti non contengono una fonte radioattiva o, in caso di rischio di contaminazione radioattiva (rifiuti sanitari) la conferma che i rifiuti non sono radioattivi,
- Il quantitativo che si intende conferire per carico e in un anno

A tal riguardo alla documentazione di cui sopra, il richiedente è tenuto ad allegare:

- ❖ Documento valido di riconoscimento del dichiarante;
- ❖ Verbale di campionamento del rifiuto eseguito da tecnico competente;
- ❖ Certificato di analisi chimico-fisiche del rifiuto oppure ove prevista analisi merceologica (per conferimenti superiori a 2000 kg);
- ❖ Eventuale autorizzazione del produttore.

Le informazioni richieste sono rivalutate:

- ❖ se si registrano cambiamenti nella natura dei rifiuti;
- ❖ se il processo che dà origine al rifiuto subisce delle modifiche;
- ❖ se si ritiene che i rifiuti ricevuti non siano conformi alle informazioni di pre-accettazione;

ed in ogni caso, su base annuale.

Sulla base della documentazione consegnata il Gestore dell'impianto verifica la potenziale conformità del rifiuto (anche attraverso un sopralluogo presso il produttore e/o richiesta di un campione rappresentativo) e redige il programma di conferimento, in cui vengono indicati i quantitativi accettati per ogni conferimento. Tuttavia, anche in ottemperanza a quanto previsto dall'art. 26 del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i., la consegna dei rifiuti all'impianto è subordinata alla trasmissione da parte del trasportatore incaricato della seguente documentazione:

- ❖ Certificato Camerale aggiornato (non antecedente a mesi 6) della società incaricata alla raccolta ed al trasporto dei rifiuti;
- ❖ Autorizzazione Albo Nazionale Gestori Ambientali, con esplicita indicazione delle targhe dei veicoli impiegati.
- ❖ Autorizzazione Albo Nazionale Gestori Ambientali di eventuali intermediari;
- ❖ Elenco del personale incaricato

Il veicolo in ingresso all'impianto viene dapprima pesato e successivamente sottoposto ad una verifica radiometrica del carico (si veda §2.3.1.2).

Le operazioni di scarico del mezzo e presa in carico, da parte dell'impianto, sono previste nel "settore di accettazione", posto sotto tettoia di ingresso del capannone aziendale e munito di pavimentazione industriale in cls. (si veda TAV.V "Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose"). La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite.

Durante tale fase l'operatore, laddove possibile, svolge una verifica visiva del rifiuto conferito, ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:

- documentazione di omologa;
- formulario di identificazione dei rifiuti;
- programma di conferimento.

Il rifiuto accettato viene registrato in un software dedicato, fornito dalla società NICA S.r.l., ed è disposto nelle diverse aree di stoccaggio a seconda delle eventuali classi di pericolosità e della filiera di recupero o di smaltimento del rifiuto stabilita dal produttore.

Il software consente di monitorare in tal modo i flussi in ingresso ed in uscita all'impianto nonché le giacenze dei diversi stoccaggi presenti.

Il veicolo in uscita all'impianto sarà sottoposto ad una successiva pesatura del veicolo in modo da risalire ai chilogrammi conferiti.

Qualora il rifiuto non fosse conforme a quanto pianificato, lo stesso sarà respinto secondo procedura prevista dalla normativa di settore. In tal senso saranno utilizzate le procedure previste dal sistema di gestione qualità aziendale PO11B a cui si rinvia per tutto quanto non indicato.

Verifica radiometrica

I veicoli in ingresso all'impianto, con particolare riferimento ai rifiuti sanitari, sono sottoposti ad una verifica radiometrica del carico; in tal senso è presente sul piazzale, in prossimità della pasa, un portale radiometrico denominato "Gamma Scan2". Il portale è composto da 3 diverse parti:

1. Elettronica di elaborazione
2. Rilevatori plastici da 25 l
3. PC di interfaccia

Il sistema viene gestito automaticamente da due fotocellule (poste nella parte inferiore del rilevatore, posizionato in verticale) in modo da consentire l'analisi del veicolo che transita al lato del portale, ingaggiando progressivamente la prima fotocellula e poi la seconda che si trova ad una distanza dalla prima di circa 60 cm. Alla fine del ciclo di misura il

portale trasmetterà, in caso di anomalie un Buzzer acustico e un segnalazione ottica. Il Pc di interfaccia permette la stampa della misura svolta.

Stoccaggio rifiuti

Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale, i rifiuti conto terzi in ingresso disposti a stoccaggio⁷ (fase 2) sono sistemati all'interno del capannone aziendale in apposite aree dedicate.

Fanno eccezione i CER 19.12.10 e 19.12.12 che sono disposti in cassoni in un'area coperta da tettoia, attigua al capannone. Tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti sono contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:

- ❖ l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;
- ❖ il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);
- ❖ il divieto di accesso al personale non autorizzato;
- ❖ l'obbligo di indossare i dispositivi di protezione individuali previsti in tale circostanza.

Inoltre, in corrispondenza del singolo rifiuto è presente un cartello segnaletico dal quale risultino con chiarezza:

- ❖ la denominazione del rifiuto ed il CER conferito o del gruppo di appartenenza;

Nel diversi settori inoltre sono affissi le procedure relative ai primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione);

Tali informazioni sono di estrema importanza sia per assicurare la corretta manipolazione del rifiuto da parte del personale addetto alla sua movimentazione e gestione, sia per organizzare adeguatamente il successivo carico dell'automezzo adibito al trasporto evitando accostamenti pericolosi.

Particolare cura viene dedicata per i contenitori impiegati per imballare il rifiuto sanitario; i rifiuti, imballati nelle classiche scatole di cartone od alveolare plastico da 20, 40 o da 60 litri, oppure in contenitori in polipropilene della stessa capacità, sono raggruppati mediante sovra-imballaggi metallici (gabbie e/o pedane) nell'area di stoccaggio refrigerata, e accatastati su più livelli e disposti in modo da assicurare sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati. Ogni sistema di contenimento presenta in posizione facilmente visibile le seguenti indicazioni indelebili e inamovibili:

- ❖ il nome e/o il marchio del fabbricante;
- ❖ le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione;
- ❖ la capacità di contenimento espressa in litri;
- ❖ la quantità massima di materiale, espressa in chilogrammi, che può essere contenuta;
- ❖ le caratteristiche merceologiche del materiale;
- ❖ l'altezza massima dell'impilaggio in metri;
- ❖ l'indicazione del senso di alto e basso con indicatori grafici conformi alla UNI EN 20780;
- ❖ contrassegni di leggi e frasi di avvertenza relative.

In particolare sono impiegati esclusivamente imballaggi recante la scritta "*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo*" e il simbolo del rischio biologico.

I rifiuti taglienti o pungenti, gli imballaggi riportano la scritta "*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti*".

Tempistica di stoccaggio

I rifiuti pericolosi e non saranno stoccati nell'impianto per un periodo max. di 6 mesi. In particolare i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (18.01.03* e 18.02.02*) saranno stoccati, in ambiente refrigerato, per un periodo max. di 30 giorni.

⁷Per stoccaggio intendiamo (D. Lgs 152/2006 – Art. 183):

- ❖ Il deposito preliminare D15 (deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14), inteso come lo stoccaggio dei rifiuti di diversa tipologia e provenienza, per il successivo invio alle altre fasi di smaltimento.
- ❖ La messa in riserva di rifiuti R13 inteso come lo stoccaggio dei rifiuti di diversa tipologia e provenienza, finalizzata al successivo invio alle altre fasi di recupero.

Trattamento dei rifiuti

Alcune tipologie di rifiuti pericolosi e non, possono essere sottoposte a trattamenti (fase 3) tesi ad ottimizzare le successive operazioni sui rifiuti da svolgere fuori sito. In particolare i rifiuti in ingresso possono subire eventualmente una operazione di ricondizionamento preliminare (Operazioni R12; D14) mediante delle attività di:

- ❖ separazione dei rifiuti dagli imballaggi secondari e/o primari;
- ❖ la compattazione;

Possono seguire eventualmente le operazioni di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo CER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano il codifica dei CER in ingresso.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Per le attività descritte è stato previsto un singolo punto di emissione convogliata, indicato con la sigla E₁, derivante dalle operazioni di travaso dei rifiuti liquidi pericolosi e non. Per tale corrente gassosa, caratterizzata dalla presenza di inquinanti quali polveri, COV (classe I-II-III-IV-V), è stato previsto un nuovo sistema di trattamento costituito da una filtrazione assoluta seguita da un filtro a carboni attivo.

Le principali caratteristiche di questa emissione sono indicate in Tabella 7.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm³]	Portata[Nm³/h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	misurata	Conc. [mg/Nm³]	F.M. [g/h]
1	Da autorizzare	Pre-trattamento rifiuti	Travaso rifiuti	Polveri	1	3664		5	20
				COV (classe I-II-III-IV-V)	0,068			5	25

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nell'impianto di Francolise (CE) la società Ecosumma S.r.l. scarica esclusivamente le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia per la rimozione di carburanti e oli che eventualmente possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- Operazioni di carico/scarico rifiuti

Il Comune di Francolise (CE) **non ha** ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La società Ecosumma S.r.l. **ha** consegnato perizia fonometrica che considera l'assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della società Ecosumma S.r.l. **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15. La società Ecosumma S.r.l. si è dotata di una procedura gestionale che consente di garantire che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare, applicando la regola della sommatoria (considerando le soglie inferiori), per tutti i pericoli previsti dal D. Lgs. 105/2015 il valore unitario.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Il confronto è effettuato distinguendo fra le diverse operazioni eseguite sui rifiuti.

BREF-Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment (ed. 2018)

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rif. §2.1.1 Pre-acceptance and acceptance of waste		
Pre-accettazione		
Principio dell'operazione Comunicazione tempestiva tra il produttore di rifiuti e l'impianto WT prima dell'accordo tra le due parti sul trattamento dei rifiuti. La pre-accettazione include anche la caratterizzazione dei rifiuti per ottenere una conoscenza sufficiente della sua composizione.	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale (PO11B in allegato) tesa ad ottenere una sufficiente conoscenza del rifiuto che si intende conferire [si veda § 2.3.1.1]
Rif. §2.1.1.2 Acceptance		
Accettazione		

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>Principio dell'operazione Le procedure di accettazione mirano a confermare le caratteristiche dei rifiuti, come identificato nella fase di pre-accettazione.</p>	APPLICATA	<p>Durante la fase di accettazione l'operatore, svolge un'ulteriore verifica visiva del rifiuto conferito ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. documentazione di omologa; 2. formulario di identificazione dei rifiuti; 3. programma di conferimento.
Rif. §2.1.2 Storage		
Stoccaggio		
<p>Principio dell'operazione</p> <ul style="list-style-type: none"> • Per fornire un tempo di accumulo adeguato. Ad esempio, quando deve esserci un intervallo di tempo tra il trattamento e l'invio di rifiuti, o ai fini di controlli e ispezioni, o accumulare abbastanza rifiuti per utilizzare la piena capacità del trattamento, ecc. • Per disgiungere il trattamento e la spedizione dei rifiuti. • Per consentire un uso efficace delle procedure di classificazione durante i periodi di stoccaggio / accumulo. • Per facilitare i processi di trattamento continuo. I processi di trattamento continui non sono in grado di reagire a cambiamenti improvvisi e significativi nella composizione e nelle reazioni dei rifiuti, garantendo allo stesso tempo un risultato specifico del trattamento. Per questo motivo, l'omogeneizzazione delle varie proprietà e il livello di trattabilità dei rifiuti devono essere raggiunti e garantiti da un deposito / accumulo intermedio dei rifiuti da trattare. • Per facilitare la miscelazione, la miscelazione e il riconfezionamento dei rifiuti, se ritenuto necessario. • Per consentire l'immissione sfalsata di vari rifiuti con reagenti nei successivi processi di trattamento dell'unità. • Raccogliere una quantità ragionevole di rifiuti prima di inviarli per determinati trattamenti. 	APPLICATA	<p>L'azienda dispone a stoccaggio i rifiuti conferiti disponendo gli stessi in funzione delle caratteristiche di pericolo ed in funzione del successivo destino. E' prevista una tempo massimo di stoccaggio pari a sei (6) mesi</p>
Rif. §2.1.2 Storage		
Manipolazione/Maneggiamento		
<p>Principio dell'operazione La manipolazione/maneggiamento del materiale richiede il corretto imballaggio e la sicurezza del carico. Piccole quantità sono confezionate in unità di imballaggio che sono facili da maneggiare, ad es. bottiglie o scatole e grandi quantità in contenitori di 100 30 000 litri, ad esempio. Prima del trattamento, le unità / i contenitori vengono svuotati. A tale scopo, sono necessari dispositivi appropriati, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • strumenti per l'apertura; • dispositivi di ritenzione e serraggio; • dispositivi di sollevamento e rotazione. 	APPLICATA	<p>I rifiuti in ingresso oggetto di manipolazione (travasato) sono generalmente contenuti in taniche della capacità di 5-10-20-100 l. Per lo svuotamento vengono impiegati, qualora necessari, utensili portatili quali chiavi a croce. La movimentazione dei fusti da travasare e travasati (della capacità di 200-500-1000 l.) avviene per mezzo di un carrello elevatore di tipo elettrico, munito di apposito aggancio di presa del carico</p>
<p>Il processo di svuotamento richiede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • personale esperto; • conoscenza del materiale / dei rifiuti; • dispositivi di sicurezza; • misure / strutture per il controllo delle emissioni; • serbatoi di stoccaggio adatti e facilmente gestibili; • la destinazione predefinita delle unità / contenitori svuotati. 	APPLICATA	<p>Le operazioni di travaso sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi. Il personale, appositamente formato e con diversi anni di esperienza nel settore, preleva i rifiuti rispettivamente non pericolosi e pericolosi dai settori (C e/o D) e dai</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		settori (G e/o H). Gli stessi sono distinti in funzione del successivo destino dei rifiuti (operazioni R o D). I contenitori svuotati saranno disposti nel settore di stoccaggio dedicato.
Allo stesso modo, i corpi superiori dei veicoli di trasporto vengono svuotati; questo di solito viene fatto per mezzo di pompe o in un flusso libero. L'esperienza mostra che i residui rimangono sempre all'interno delle unità / contenitori o nei corpi superiori dei veicoli. Lo svuotamento è spesso ostacolato da sedimentazione di componenti solidi, adesivi e indurenti nei rifiuti. Questo potrebbe renderlo necessario, ad es. quando si svuotano i corpi superiori del serbatoio e dei veicoli di aspirazione, per rimuovere i componenti induriti con utensili o manualmente. Lo svuotamento può essere più facile se il materiale solido viene trasportato in un contenitore inferiore (piastre pieghevoli, scivoli, ecc.).	NON APPLICABILE	I rifiuti liquidi giungono all'impianto esclusivamente in colli (taniche e/o fusti). Non sono presenti serbatoi di stoccaggio e non è previsto lo scarico mediante autocisterna. I rifiuti di imballaggio, derivanti dalle operazioni di travaso, qualora non recuperabili saranno smaltiti presso impianti fuori sito
Dopo lo svuotamento, le unità / i contenitori / i corpi superiori vengono puliti indipendentemente dal loro ulteriore utilizzo. Eccezioni a questa regola possono essere fatte se: <ul style="list-style-type: none"> • le unità / i contenitori vengono smaltiti come rifiuti e i residui di adesivo dei rifiuti trasportati non fanno differenza; • l'utilizzo successivo è identico al precedente. 	APPLICATA	Nella postazione di travaso si provvede a svolgere un pulitura/lavaggio del contenitore impiegato. Le acque di lavaggio sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (CER 16.10.02)
I residui derivanti dallo svuotamento, così come i residui di lavaggio, sono trattati allo stesso modo dei rifiuti a meno che ciò non sia possibile a causa dello stato fisico. Ad esempio, i fanghi derivanti dallo smaltimento dei separatori di benzina o olio possono essere lavorati e recuperati in parte con semplici procedure di lavaggio, mentre la fase acquosa deve essere sottoposta a un trattamento fisico-chimico. Il lavaggio viene solitamente effettuato con acqua. L'effetto può essere migliorato dalla pressione (fino a 100 bar), dalla temperatura (fino a 80 °C) e / o dall'aggiunta di solventi e / o tensioattivi.	APPLICATA	Le acque di lavaggio dei contenitori sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi - CER 16.10.02 "rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01"
Rif. §2.1.4 Mescolamento e miscelazione		
È impedita la miscelazione di sostanze che reagiscono fortemente tra loro (causando calore, fuoco, formazione di gas) o sostanze esplosive. La miscelazione non comporta maggiori rischi per la salute umana o per l'ambiente, né durante l'operazione di miscelazione stessa né durante il successivo processo di trattamento. Ciò significa che, prima che i rifiuti vengano combinati, viene valutato se questa combinazione può avvenire in modo sicuro. Ciò può essere ottenuto eseguendo test di compatibilità prima di miscelare per qualsiasi scopo per qualsiasi tipo di rifiuto (vedere la Sezione 2.3.2.8).	APPLICATA	
In caso di miscelazione, la tracciabilità dei rifiuti pericolosi è garantita (vedere la Sezione 2.3.2.5).	APPLICATA	L'operazione di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo CER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano il CER in ingresso. In ogni caso, mediante il software gestionale l'azienda garantisce il tracciamento delle attività di travaso.
La miscelazione dei rifiuti non porta a un livello inferiore di trattamento dei rifiuti rispetto al miglior livello possibile di gestione dei rifiuti o all'applicazione di una gestione dei rifiuti non rispettosa dell'ambiente. Ciò significa, ad esempio, che, se un'operazione di recupero è lo standard minimo di lavorazione, la miscelazione dei rifiuti con altri rifiuti per indirizzare la miscela verso qualsiasi percorso di smaltimento non è accettata. Per esempio, non è consentita la miscelazione di rifiuti liquidi o clinici con altri rifiuti a fini dello scarico. Non è consentito mescolare rifiuti con un contenuto di contaminanti organici persistenti al di sopra del contenuto minimo di contaminanti organici persistenti (come definito dai trattati di Basilea e Stoccolma) con un altro materiale al solo scopo di generare una miscela con un contenuto di contaminanti organici persistenti più basso di quello minimo perché ciò non è compatibile con l'ambiente.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non si effettua la miscelazione di due o più CER differenti. L'operazione di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo CER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni non modificano il CER in ingresso né

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		le caratteristiche di pericolosità.
La miscelazione dei rifiuti non porta alla dispersione diffusa dannosa di sostanze pericolose per l'ambiente. Gli effetti della dispersione diffusa sono determinati dai tipi e dalle concentrazioni di sostanze pericolose per l'ambiente in combinazione con il percorso di lavorazione scelto, le emissioni che si verificano e la qualità e lo scopo delle sostanze residue rilasciate. In sintesi, è necessario valutare quali sono le conseguenze negative del trattamento delle sostanze pericolose per l'ambiente in relazione alle emissioni nel suolo, nell'acqua, nell'aria o nelle sostanze residue e come queste conseguenze negative si confrontano con gli effetti ambientali di un'altra via di lavorazione. Questa valutazione prende anche in considerazione il carattere ciclico del futuro riutilizzo.	APPLICATA	Presso l'impianto non si effettua la miscelazione di due o più CER differenti, bensì attività di travaso di medesimi CER aventi le medesime caratteristiche di pericolosità. Tali attività sono previste esclusivamente in un'area dedicata ed attrezzata per tale scopo. L'attività di travaso ha esclusivamente lo scopo di ottimizzare la fase di conferimento presso impianti fuori sito.
Applicabile a rifiuti solidi e liquidi. Le uscite possono anche essere in una fase solida o liquida.	APPLICATA	
Rifiuti solidi o pastosi <ul style="list-style-type: none"> Una impastatrice può essere utilizzato nei casi in cui i componenti da miscelare sono disponibili in una forma altamente viscosa, plastica o pastosa senza materiali voluminosi. La miscela viene separata, stirata e nuovamente combinata da strumenti per impastare che si muovono l'uno contro l'altro. Un miscelatore ad aerazione forzata viene in genere utilizzato per i rifiuti da pastosi a grumosi. Coclee e/o miscelatori con vomere vengono generalmente utilizzati per miscelare rifiuti granulari, polverosi o fibrosi. Sono anche usati per produrre agglomerati. Un miscelatore a caduta libera può anche essere usato per rifiuti secchi, a grana fine o polverosi che non variano, specialmente in termini di dimensione o densità delle particelle. 	APPLICATA	Per i rifiuti solidi è prevista esclusivamente l'attività di cernita, accorpamento e compattazione utile alla fase di spedizione fuori sito. Si ricorda che tale attività è prevista esclusivamente per consentire gli accorpamenti degli stessi CER caratterizzati della medesime caratteristiche di pericolo.
Rifiuti liquidi, pastosi e pompabili <ul style="list-style-type: none"> Gli agitatori vengono principalmente utilizzati per produrre una miscela ottimale di rifiuti liquidi o pastosi. In alcuni casi, questa tecnologia evita anche la separazione. I serbatoi (con agitatori se necessario) possono omogeneizzare i rifiuti liquidi o pastosi in preparazione per l'alimentazione in una pianta. Come mezzo di stoccaggio, i camion armati aiutano anche a combinare molti piccoli lotti in unità di trasporto più grandi. Le pompe vengono utilizzate anche per tutti i metodi di trasporto di rifiuti liquidi o simili a pasta, ad esempio per svuotare i serbatoi di raccolta nei camion dei rifiuti. Diversi tipi di liquidi possono anche essere miscelati nel processo. 	APPLICATA	Le operazioni di travaso saranno condotte per mezzo di n. 2 pompe manuali: <ol style="list-style-type: none"> Per il travaso di rifiuti contenenti acidi: sarà impiegata una pompa in polipropilene munita di guarnizioni in PTFE; Per il travaso dei restanti rifiuti sarà impiegata una pompa in acciaio inox, anch'essa munita di guarnizioni in PTFE;
Trattamento dei rifiuti contaminati da contaminanti organici persistenti La miscelazione dei rifiuti per il recupero potrebbero essere consentite se la concentrazione di contaminanti organici persistenti non supera i valori minimi definiti nei trattati di Basilea e di Stoccolma e nel regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004 su inquinanti organici persistenti. Tuttavia, è possibile vietare la miscelazione di rifiuti per altre vie di trattamento come la pulizia del suolo, la preparazione di alimenti per animali, la preparazione di fertilizzanti, ecc. anche se non si supera il basso contenuto di contaminanti organici persistenti. La separazione dei contaminanti organici persistenti dagli altri rifiuti è accettabile a condizione che la sostanza sia quindi trattata senza indebito ritardo in modo da garantire che venga distrutta o trasformata irreversibilmente.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non si effettua la miscelazione di due o più CER differenti. L'operazione di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo CER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano il CER in ingresso. L'attività di travaso ha esclusivamente lo scopo di ottimizzare la fase di conferimento presso impianti fuori sito.
Metalli pesanti Quando si prendono in considerazione i principi di base della miscelazione e della miscelazione, le autorità competenti possono stabilire le concentrazioni massime consentite nei rifiuti per la miscelazione a fini di co-combustione o co-incenerimento. Le emissioni nell'aria di metalli pesanti volatili come mercurio, cadmio, tallio, piombo, arsenico e antimonio si verificheranno quando i rifiuti contenenti tali componenti vengono utilizzati in forni per cemento e centrali elettriche. Le autorità competenti possono garantire che le emissioni siano inferiori ai livelli massimi di concentrazione prescrivendo un livello inferiore nell'autorizzazione per la miscelazione e la miscelazione, se i criteri di accettazione dell'impianto ricevente lo rendono necessario. A questo proposito, è importante notare che occorre fare una distinzione nelle	NON APPLICABILE	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
concentrazioni consentite per la miscelazione e nelle concentrazioni per determinare i limiti di emissione di aria consentiti.		
Rif. §2.1.5 Trattamento dei <i>laboratory smalls</i>		
I <i>laboratory smalls</i> consistono essenzialmente di sostanze in contenitori, ad esempio con capacità inferiore a cinque litri. Generalmente contengono elementi e composti chimici puri dai laboratori o sono prodotti quando vengono svuotati i magazzini di un laboratorio. La maggior parte degli operatori offre un servizio di imballaggio e raccolta per i piccoli laboratori.	APPLICATA	
I <i>laboratory smalls</i> vengono generalmente smistati e caricati in fusti (ad es. 205 litri o altre dimensioni a seconda dell'ulteriore trattamento), o in edifici chiusi in aspirazione e con illuminazione a prova di fiamma o all'interno di aree coperte.	APPLICATA	Le attività di travaso sono previste esclusivamente in una postazione confinata, munita di bacino di contenimento, di cappa di aspirazione.
Le sostanze che devono essere trattate vengono selezionate e riconfezionate manualmente, frantumate se necessario, condizionate e trasferite in impianti di smaltimento interni e / o esterni.	APPLICATA	Tali tipologie vengono individuate mediante etichettatura (con indicazione delle sostanze in esso contenute) e selezionate, separando i solidi dai liquidi. I rifiuti solidi sono sottoposti ad un trattamento di pressatura.
Selezione di chemicals. Ciò viene effettuato con una cabina di selezione e un dispositivo di aspirazione per la separazione dei prodotti chimici di laboratorio per diversi percorsi di lavorazione (ad es. Riciclaggio, smaltimento (incenerimento) e deposito nello smaltimento sotterraneo).	APPLICATA	Le attività di travaso sono previste esclusivamente in una postazione confinata, munita di bacino di contenimento, di cappa di aspirazione.
Imballaggio per lo svuotamento di contenitori per fluidi con un volume, ad esempio, 0,1-5 litri. I piccoli volumi sono combinati allo scopo di creare grandi lotti (solventi o acidi). Questi vengono smaltiti nell'incenerimento ad alta temperatura a valle o recuperati nell'impianto di trattamento fisico-chimico interno. Una struttura a valle lava i contenitori vuoti per il riutilizzo o il recupero del materiale.	APPLICATA	I contenitori svuotati sono sottoposti ad operazioni di pulitura/lavaggio; qualora si intenda movimentare il rifiuto identico al precedente, è consentito il diretto riutilizzo dello stesso. Qualora si considerino tali contenitori come rifiuti, questi potranno essere sottoposti a prima dell'avvio presso altri impianti di trattamento, a processi di compattazione mediante pressa discontinua.
Trattamento di prodotti fitosanitari, sostanze reattive e ad alta intensità di odore in una cabina speciale.	NON APPLICABILE	
Rif. §2.1.6 Pulizia e lavaggio		
Dopo la consegna e lo svuotamento, i veicoli/sistemi e recipienti/contenitori vengono puliti in loco (ad es. in accordo con la società di trasporto) o fuori sito, tranne nei casi in cui i contenitori vengono smaltiti, il residuo aderente non è nocivo o i sistemi, recipienti o contenitori vengono riutilizzati per trasportare rifiuti simili.	APPLICATA	Nella postazione di travaso si provvede a svolgere un pulitura/lavaggio del contenitore da riutilizzare. Le acque di lavaggio sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (CER 16.10.02)
A causa dei molti diversi tipi di fusti/contenitori/sistemi, la pulizia viene eseguita manualmente utilizzando dispositivi a spruzzo, dispositivi di risciacquo ad alta pressione o tecniche di spazzolatura e pulizia. La pulizia può essere eseguita all'interno o all'esterno, al fine di garantire il riutilizzo di fusti/contenitori/costruzioni. La pulizia interna è importante per evitare il trasporto di sostanze. Ciò può essere cruciale, ad esempio, quando il limite di alogeni adsorbibili legati organicamente (AOX) nelle acque reflue è 1 mg /l; questa concentrazione può essere influenzata dai residui contenenti AOX nei recipienti. La pulizia regolare è anche importante per ridurre gli impatti di odore, polvere, ecc. In genere, viene effettuato un trattamento separato delle acque di pulizia al fine di garantire che la fogna non sia contaminata da tali acque.	APPLICATA	La pulizia dei sistemi di travaso viene eseguita manualmente con sistemi ad alta pressione. Le acque di lavaggio sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (CER 16.10.02)
Una struttura per la pulizia dei contenitori può essere un'installazione automatica che pulisce il loro esterno e interno. Il processo di pulizia è controllato da un computer tramite sensori senza contatto. I movimenti di lavoro dei dispositivi di movimentazione vengono eseguiti idraulicamente. I dispositivi di pulizia sono alimentati con acqua da pompe ad alta pressione. L'acqua di lavaggio viene fatta scorrere in un circuito chiuso nel sistema di trattamento dell'acqua esistente e altri agenti come i tensioattivi possono essere aggiunti per facilitare il processo di pulizia. È importante considerare la reattività del contenuto dei rifiuti con i detergenti prima di pulire qualsiasi contenitore.	NON APPLICABILE	La pulizia dei sistemi di travaso viene eseguita manualmente con sistemi ad alta pressione
Rif. §2.1.7 Riduzione delle dimensioni del rifiuto		
Le tecniche utilizzate negli impianti sono triturazione, setacciatura, frazionamento, condizionamento e confezione. Vengono utilizzati trituratori a bassa velocità, a martelli e trituratori dedicati (vedere la sezione 3.1.1).	PARZ APPLICABILE	Il ciclo produttivo prevede esclusivamente la compattazione dei rifiuti
L'operazione può essere effettuata su fusti di plastica o metallo, filtri dell'olio, rifiuti solidi urbani, rifiuti solidi sfusi, legno di scarto, aerosol e vetro. L'output può essere utilizzato per il recupero di energia.	APPLICATA	
Rif. §2.3.1.1 Environmental management system (EMS)		
Un EMS può assumere la forma di un sistema standardizzato o non standardizzato	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
("personalizzato"). L'implementazione e l'adesione a un sistema standardizzato accettato a livello internazionale, come EN ISO 14001, possono dare maggiore credibilità allo SME, specialmente se sottoposti a una verifica esterna eseguita correttamente. EMAS fornisce ulteriore credibilità a causa dell'interazione con il pubblico attraverso la dichiarazione ambientale e il meccanismo per garantire la conformità con la legislazione ambientale applicabile. Tuttavia, i sistemi non standardizzati possono, in linea di principio, essere ugualmente efficaci a condizione che siano progettati e attuati correttamente.		standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; UNI ISO 45001
Un EMS può contenere i seguenti componenti: I. impiego del management, incluso alta dirigenza;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.4.1
II. definizione, da parte della direzione, di una politica ambientale che includa il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.2
III. pianificare e stabilire le procedure, gli obiettivi e gli obiettivi necessari, unitamente alla pianificazione e agli investimenti finanziari;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.3.3
IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: a) struttura e responsabilità, b) reclutamento, formazione, consapevolezza e competenza (cfr. sezione 2.3.1.3), c) comunicazione, d) coinvolgimento dei dipendenti, e) documentazione, f) controllo efficace del processo, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) salvaguardare il rispetto della legislazione ambientale;	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.4.1
V. verifica delle prestazioni e azioni correttive prestando particolare attenzione a: a) monitoraggio e misurazione, b) azioni correttive e preventive, c) mantenimento dei registri, d) audit interni ed esterni indipendenti (ove possibile) al fine di determinare se l'EMS è conforme alle disposizioni pianificate e se è stato correttamente attuato e mantenuto; <ul style="list-style-type: none"> • revisione dello SME e sua costante adeguatezza, adeguatezza ed efficacia da parte dell'alta dirigenza; • a seguito dello sviluppo di tecnologie più pulite; • considerazione degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale disattivazione dell'impianto nella fase di progettazione di un nuovo impianto e per tutta la sua vita operativa; • applicazione di benchmarking settoriale su base regolare; • gestione del flusso di rifiuti (cfr. sezioni da 2.3.2.1 a 2.3.2.9); • un inventario delle acque reflue e dei flussi di gas di scarico (cfr. sezione 2.3.1.2); • piano di gestione dei residui (cfr. sezione 2.3.12); • piano di gestione degli incidenti (cfr. sezione 2.3.13.1); 	APPLICATA	Sistema integrato - P.to 4.5.3-4.5.4-4.4.7
VI. piano di gestione degli odori (cfr. sezione 2.3.5.1);	NON APPLICABILE	L'azienda ha rinunciato alla gestione di rifiuti biodegradabili, suscettibili a generare molestie olfattive.
VII. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (vedere la Sezione 2.3.10.1).	APPLICATA	Periodica misurazione fonometrica – si veda PM&C.
Rif. §2.3.2.1 Waste pre-acceptance		
Pre-accettazione rifiuti Descrizione Le procedure di pre-accettazione sono tecniche per garantire l'idoneità tecnica (e legale) dell'operazione di trattamento dei rifiuti per un determinato rifiuto.	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale tesa ad ottenere una sufficiente conoscenza del rifiuto che si intende conferire [si veda § 2.3.1.1]

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>(i) Descrizione delle Tecniche La procedura di pre-accettazione dei rifiuti richiede quanto segue per iscritto o in forma elettronica prima dell'arrivo dei rifiuti presso la struttura:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il nome, l'ubicazione e i dettagli di contatto del produttore di rifiuti; • dettagli rilevanti del processo che dà origine ai rifiuti; • una descrizione appropriata dei rifiuti, compresa la sua forma fisica, la composizione chimica completa (basata su un campione rappresentativo o campioni dei rifiuti) e le proprietà pericolose; • la conferma che i rifiuti non contengono una fonte radioattiva o, in caso di rischio di contaminazione radioattiva, la conferma che i rifiuti non sono radioattivi, tranne nei casi in cui la struttura è autorizzata ad accettare tali rifiuti; • la stima della quantità che dovrebbe essere consegnata all'operatore per carico e in un anno; • informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti; • l'elenco europeo dei codici di rifiuto per i rifiuti. 	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale di pre-accettazione (PO11B in allegato).
<p>Può essere richiesta la verifica delle informazioni scritte fornite e ciò potrebbe richiedere il contatto o una visita al produttore. Ulteriori fattori possono diventare evidenti quando si tratta di personale direttamente coinvolto nella produzione di rifiuti.</p> <p>(ii) Un campione rappresentativo dei rifiuti è ottenuto e analizzato se: la composizione chimica o la variabilità dei rifiuti non è chiara rispetto alle informazioni fornite dal cliente, o vi sono dubbi sul fatto che il campione analizzato sia rappresentativo dei rifiuti; e i rifiuti devono essere trattati presso la struttura dell'operatore (ciò consente di condurre prove per il trattamento pianificato al fine di determinare se il trattamento sarà sicuro ed efficace).</p>	APPLICATA	La procedura di pre-accettazione adottata prevede di richiedere al produttore del rifiuto (per conferimenti superiori a 2000 kg) un'analisi chimico-fisica (basata su un campione rappresentativo del rifiuto) con indicazioni delle eventuali caratteristiche di pericolo, nonché eventuale scheda di sicurezza. I rifiuti individuati dal CER 15.01.11* sono sottoposti in ogni caso ad una verifica tesa alla ricerca delle fibre di amianto. La stessa procedura di accettazione prevede, qualora necessario, un sopralluogo presso il produttore.
<p>(ii) Un campione rappresentativo potrebbe non essere richiesto se, ad esempio: la composizione chimica o la variabilità dei rifiuti non è chiara rispetto alle informazioni fornite dal cliente, o vi sono dubbi sul fatto che il campione analizzato sia rappresentativo dei rifiuti; e i rifiuti devono essere trattati presso la struttura dell'operatore (ciò consente di condurre prove per il trattamento pianificato al fine di determinare se il trattamento sarà sicuro ed efficace).</p>	APPLICATA	
<p>(iii) Un campione rappresentativo potrebbe non essere richiesto se, ad esempio, i rifiuti sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • amianto; • una sostanza chimica o aerosol di prodotto puro in cui la composizione chimica e le proprietà pericolose sono disponibili in una scheda di dati di sicurezza conforme a REACH; • piccoli laboratori in contenitori di, ad esempio, meno di cinque litri; • indumenti, imballaggi o stracci contaminati; • un "articolo", ad esempio batterie, tubi luminosi, RAEE, veicoli fuori uso o parti di essi e rifiuti e rottami metallici; • rifiuti solidi non pericolosi ad eccezione di "voci speculari" (vale a dire dove i rifiuti possono essere assegnati a un'entrata pericolosa o un'entrata non pericolosa secondo l'Elenco europeo dei rifiuti), quando la composizione dei rifiuti è sconosciuta; • materiale contaminato da legno e coperture; • prodotto in caso di emergenza - tali rifiuti devono rimanere in quarantena fino al completamento di una completa caratterizzazione. 	APPLICATA	Si veda procedura aziendale di pre-accettazione (PO11B in allegato).
(iv) A seguito della completa caratterizzazione dei rifiuti, viene effettuata	APPLICATA	E' cura del gestore svolgere una

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
una valutazione tecnica dell'idoneità dei rifiuti per il trattamento o lo stoccaggio al fine di garantire che le condizioni di autorizzazione possano essere soddisfatte. È garantito che i rifiuti siano conformi alle capacità di trattamento dell'installazione. Nel caso di rifiuti liquidi a base di acqua, può includere test su scala di laboratorio per prevedere la prestazione del trattamento, ad es. sulla rottura di emulsione e biodegradabilità.		valutazione tecnica dell'idoneità dei rifiuti da sottoporre ad operazioni di travaso. I rifiuti liquidi, travasati, sono sottoposti ad analisi chimiche di laboratorio e successivamente conferiti presso altri impianti di trattamento. L'azienda utilizza laboratori esterni certificati.
(v) Il personale che si occupa della procedura di pre-accettazione ha le competenze professionali, la formazione e / o esperienza necessarie per affrontare tutte le questioni rilevanti per la gestione dei rifiuti nella struttura.	APPLICATA	Il gestore dell'impianto è il sig. Oropallo Gaetano, Amministratore Unico della società e con esperienza del settore di circa 30 anni. Altra figura di riferimento è l'ing. Gaetano D'Ambrosio, tecnico esperto del settore della gestione dei rifiuti.
(vi) L'analisi del flusso di materiale per i componenti nei rifiuti aiuterà a identificare il flusso (i) e il destino (i) dei componenti nei rifiuti. Questa analisi può essere utile nella scelta delle forme di trattamento più appropriate per i rifiuti, sia direttamente sul sito o in qualsiasi sito di trattamento successivo. Aiuta inoltre a garantire che i componenti pericolosi siano correttamente trattati e distrutti o rimossi, quando non desiderato, dal ciclo del prodotto in un "lavandino" e non diluiti nel ciclo di riciclaggio / prodotto.	APPLICATA	I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto vengono identificati e monitorati con il modello di giacenza (Mod. GGQ Rev.4 e Mod. GGCP Rev.2). Sarà cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto. L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
(vii) I registri di pre-accettazione vengono conservati per almeno 3 anni dal ricevimento dei rifiuti in un sistema di controllo di processo computerizzato. Quando la richiesta non porta alla ricezione dei rifiuti, non è necessario conservare i registri.	APPLICATA	
(viii) Le informazioni richieste al momento del pre-accettazione sono rivalutate: <ul style="list-style-type: none"> • se cambiamenti dei rifiuti; • se il processo che dà origine al rifiuto cambia; • se si ritiene che i rifiuti ricevuti non siano conformi alle informazioni di pre-accettazione; • in ogni caso, su base annuale. 	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale di pre-accettazione [si veda § 2.3.1.1] che prevede rivalutazioni nei casi indicati
(ix) I criteri degli odori sono applicati per rifiutare i rifiuti biodegradabili che sono già in rilascio o potenzialmente in grado di rilasciare mercaptani o altri COV, ammine a basso peso molecolare, acrilati o altri materiali altrettanto odorosi che sono idonei all'accettazione solo in base a speciali requisiti di manipolazione/maneggiamento.	NON APPLICABILE	L'azienda ha rinunciato alla gestione di rifiuti biodegradabili, suscettibili a generare molestie olfattive.
Le procedure di pre-accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti).	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale che prevede in particolare l'acquisizione delle seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> - Al processo produttivo da cui si è generato il rifiuto; - Informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti; - Eventuali schede di sicurezza; - Certificato di analisi chimico-fisiche del rifiuto oppure ove prevista analisi merceologica Per ulteriori dettagli si rinvia alla Procedura PO11B in allegato.
Achieved environmental benefits		
Raggiunti benefici ambientali Queste tecniche possono aiutare gli operatori a identificare e quindi rifiutare rifiuti inadatti che potrebbero portare a reazioni avverse o emissioni incontrollate durante il trattamento.	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale di pre-accettazione (PO11B in allegato).
Environmental performance and operational data Pre-acceptance of laboratory smalls		

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>Pre-accettazione di piccoli laboratori</p> <p>Se vengono utilizzati i contenitori per i laboratori di piccole dimensioni, viene creato un elenco di contenuti e conservati nel contenitore sotto il coperchio. Analogamente per altri tipi di pacchi contenenti piccoli laboratori, viene creato un elenco di contenuti che viene opportunamente memorizzato all'interno o allegato alla confezione. Ogni contenitore imballato (o un altro pacco) viene quindi etichettato in relazione al pericolo per il trasporto (ad esempio le normative ADR). Il livello di supervisione o gestione di questo tipo di situazione dipende da una serie di fattori. In ogni caso deve essere prodotto un elenco completo dei contenuti. Per gli operatori che accettano rifiuti confezionati dai loro clienti, l'indicazione dell'imballaggio viene generalmente fornita al cliente. I produttori di rifiuti hanno bisogno di procedure scritte per quanto riguarda la segregazione, l'imballaggio e l'etichettatura dei piccoli laboratori.</p>	APPLICATA	<p>L'azienda fornisce ai propri clienti le necessarie indicazioni tecniche per il corretto imballaggio dei rifiuti da conferire.</p> <p>L'azienda si avvale di un consulente per il trasporto l'immagazzinamento dei rifiuti che rientrano nella normativa ADR.</p>
Scoping study for physico-chemical plants - Studio di messa a punto per impianti fisico-chimici		
<p>I siti devono intraprendere uno studio di scoping per identificare materiali che non sono coperti dal loro programma di monitoraggio degli effluenti, ma sono accettati nel sito. Le principali aree da considerare sono le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rifiuti acquosi contenenti solventi che possono quindi essere emessi a causa del calore del processo. • Rifiuti ad alto contenuto di azoto con il potenziale di emissioni di ammoniaca nell'aria. • Rifiuti ad alto tenore di zolfo con il potenziale di emissione di idrogeno solforato e COV nell'aria. • Rifiuti contenenti fosforo: non tutti i siti sono tenuti a monitorare regolarmente il "fosforo totale", pertanto in tali siti può essere più facile stimare questa emissione dall'assunzione di acido fosforico. <p>Rifiuti inorganici occasionali, ad es. rifiuti contenenti arsenico. Di nuovo, nella maggior parte dei casi sarà più facile calcolare l'emissione annuale da dati di input di rifiuti occasionali piuttosto che estendere il programma di monitoraggio.</p>	DA APPLICARE	<p>Sarà effettuato lo studio di scoping al fine di valutare i composti di interesse mediante caratterizzazione dei rifiuti prodotti ed utilizzando la caratterizzazione dei rifiuti in ingresso (già disponibile secondo la procedura di accettazione) entro 9 mesi dall'avvenuta autorizzazione.</p>
Biological treatment plants		
<p>Impianti di trattamento biologico</p> <p>La valutazione iniziale e la verifica periodica richieste sono proporzionate al rischio posto dal tipo e dalla natura dei rifiuti pertinenti. Ad esempio, i rifiuti verdi di un giardiniere presentano un rischio inferiore rispetto ai rifiuti urbani misti e pertanto richiedono un esame meno approfondito in fase di pre-accettazione.</p>	NON APPLICABILE	<p>La società Ecosumma svolge esclusivamente attività di pre-trattamento di rifiuti.</p>
Rif. 2.3.2.2 Waste composition characterisation		
<p>Qualità</p> <p>Le analisi vengono eseguite da laboratori che dispongono di solide procedure di garanzia della qualità e lavorano con metodi di prova riconosciuti. L'accreditamento EN ISO 17025 rappresenta la migliore pratica. Il campione di prova per l'analisi dal campione di laboratorio viene preparato secondo lo standard pertinente. Quando sono presenti più fasi o frazioni immiscibili, l'analisi verrà eseguita su ciascuna fase e i risultati potranno essere combinati per fornire il risultato finale.</p>	APPLICATA	<p>La società Ecosumma intende affidarsi a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.</p>
<p>Analisi dei rifiuti liquidi</p> <p>Ciò può includere quanto segue:</p> <p>(i) In caso di presenza di solidi sospesi o fasi separate e quando si sospetta che i metodi di analisi applicati al campione liquido non estraggano e quantifichino i composti presenti in particelle solide o nella fase separata, il campione viene separato in due frazioni con un metodo adatto (filtrazione, centrifugazione, decantazione). Quindi viene determinata la massa di ciascuna frazione e viene eseguita un'analisi completa della frazione liquida separata e della frazione solida o di ciascuna fase.</p>	APPLICATA	
<p>(ii) È possibile misurare i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Densità del campione. o contenuto di acqua. o Contenuto di ceneri mediante calcinazione a 550 ° C. o Per acque reflue e rifiuti acquosi, il pH, il potenziale redox e la conducibilità elettrica sono misurati direttamente nell'acqua. Per le paste e l'olio, le misurazioni vengono eseguite dopo l'estrazione dell'acqua dal 	DA APPLICARE	<p>La società Ecosumma intende affidarsi a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>campione grezzo con un rapporto di 10 l / kg di sostanza secca in un contenitore chiuso per limitare gli scambi con l'atmosfera.</p> <p>o I test vengono effettuati al fine di garantire che il flusso non sia inibitorio per il trattamento biologico.</p> <p>o Se i rifiuti sono salini (conducibilità > 0,15 S / m), è preferibile, per garantire una corretta speciazione dei metalli, misurare i cloruri e preferibilmente tutti gli alogeni che sono solubili in acqua.</p> <p>o Se si sospetta la presenza di cianuro, si consiglia di determinare il cianuro libero e complesso separatamente.</p> <p>o Contaminanti organici refrattari se si sospetta la loro presenza.</p> <p>o I 12 metalli pesanti (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) sono determinati individualmente e quantitativamente. È possibile utilizzare qualsiasi metodo classico specifico di estrazione (parziale) di questi metalli.</p> <p>o Altro contenuto di metallo e altri elementi (silicio, zolfo, fosforo, ecc.).</p> <p>o cromo (VI) se si sospetta la sua presenza.</p> <p>o Contenuto di sostanze volatili e semi-volatili.</p> <p>o Le sostanze particolari controllate da normative con valori limite <1 w/w% sono determinate, se si sospetta, dall'analisi quantitativa classica.</p> <p>o Bilancio di massa dei rifiuti liquidi.</p>		
<p>Analisi dei rifiuti solidi</p> <p>Ciò può includere quanto segue:</p>		
<p>(i) Come opzione, misurazione della densità apparente del campione di laboratorio senza pretrattamento, per informare l'utente della natura dei rifiuti.</p>	APPLICATA	
<p>(ii) È possibile misurare i seguenti parametri:</p> <p>o contenuto di acqua. Potrebbe essere necessario pretrattare i rifiuti (non per i composti volatili) mediante essiccazione all'aria a 40 ° C, macinazione e setacciatura.</p> <p>o Contenuto di ceneri (residuo calcinato) dopo calcinazione a 550 ° C.</p> <p>o Per i solidi, il pH, il potenziale redox e la conducibilità elettrica sono misurati in un estratto di acqua di campione grezzo con un rapporto di 10 l / kg di sostanza secca (DM).</p> <p>o Se i rifiuti sono salini (conducibilità del percolato > 0,15 S / m), è auspicabile garantire una corretta speciazione dei metalli, misurare i cloruri e preferibilmente tutti gli alogeni nell'estratto di 10 l / kg di DM.</p> <p>o Se si sospetta la presenza di cianuro, si consiglia di determinare il cianuro libero e complesso separatamente.</p> <p>o Contaminanti organici refrattari se si sospetta la loro presenza.</p> <p>o I 12 metalli pesanti (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) sono determinati individualmente e quantitativamente. È possibile utilizzare qualsiasi metodo classico specifico di dissoluzione (parziale) di questi metalli.</p>	APPLICATA	
<p>o Contenuto di metallo e altri elementi (silicio, zolfo, fosforo, ecc.).</p> <p>o cromo (VI) se si sospetta la sua presenza.</p> <p>o contenuto di sostanze volatili e semi-volatili.</p> <p>o Le sostanze particolari controllate da normative con valori limite <1 w/w% sono determinate, se si sospetta, dall'analisi quantitativa classica.</p> <p>o Bilancio di massa dei rifiuti solidi.</p>	APPLICATA	
Rif. 2.3.2.3 Waste acceptance		
Accettazione dei rifiuti		
Descrizione		
Le procedure di accettazione mirano a confermare le caratteristiche dei rifiuti, come identificato nella fase di pre-accettazione.	APPLICATA	
Descrizione tecnica		
La procedura di accettazione dei rifiuti fornisce i dettagli delle seguenti fasi che vengono intraprese dagli operatori quando i rifiuti arrivano nella struttura. Prende anche in considerazione gli obiettivi del trattamento (che include le specifiche previste per l'output).	APPLICATA	
(i) Tranne che in caso di emergenza, l'operatore riceve sul sito esclusivamente rifiuti prenotati che sono stati adeguatamente pre-accettati e che sono coerenti con le informazioni di pre-accettazione.	APPLICATA	<p>Durante la fase di accettazione l'operatore, laddove possibile, svolge un'ulteriore verifica visiva del rifiuto conferito ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:</p> <p>1. documentazione di</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		omologa; 2. formulario di identificazione dei rifiuti; 3. programma di conferimento.
(ii) Tutti i rifiuti vengono controllati e verificati rispetto alle informazioni di pre-accettazione e alla documentazione di trasferimento prima di essere ricevuti sul posto.	APPLICATA	
(iii) L'operatore stabilisce e segue criteri chiari e inequivocabili per il rifiuto e la segnalazione di tutte le non conformità alle autorità competenti.	APPLICATA	
(iv) I rifiuti vengono ricevuti e accettati solo sotto la supervisione di una persona adeguatamente qualificata.	APPLICATA	Il gestore dell'impianto è il sig. Oropallo Gaetano, Amministratore Unico della società con esperienza nel settore da circa 30 anni
(v) Tutta la documentazione di trasferimento è verificata e convalidata.	APPLICATA	L'operatore incaricato alla movimentazione annota le attività giornaliere sul "registro giacenze"
(vi) L'operatore garantisce che la struttura abbia la capacità necessaria per ricevere i rifiuti per tutte le aree di stoccaggio (quarantena, reception, generale e alla rinfusa) e per i processi di trattamento. I rifiuti non vengono ricevuti se la capacità non è disponibile. La capacità fisica e autorizzata deve essere sufficiente per la conservazione e, se del caso, la conservazione deve rispettare la somma delle quantità pericolose definite nella classificazione Seveso dell'impianto.	APPLICATA	Le capacità di rifiuti in ingresso sono gestite secondo quanto indicato dalla procedura PO11B. Per quanto riguarda il rispetto dei limiti per le quantità pericolose, definite nella direttiva Seveso, esse sono tenute sempre sotto controllo tramite l'utilizzo del modello gestione giacenza caratteristiche di pericolo, (Mod.GGCP Rev.2 del 21/05/2019)
(vii) Quando esiste il rischio di contaminazione radioattiva, i rifiuti vengono controllati per determinare che non si tratta di rifiuti radioattivi.	APPLICATA	I veicoli in ingresso all'impianto, con particolare riferimento ai rifiuti sanitari, sono sottoposti ad una verifica radiometrica del carico. Tale verifica viene svolta all'ingresso dell'impianto, dove è presente una postazione radiometrica dedicata.
(viii) Campionamenti: Oltre ad alcuni rifiuti come: prodotti chimici di scarto puri; amianto; indumenti, imballaggi o stracci contaminati; 'articoli'; rifiuti da laboratorio; rifiuti solidi non pericolosi (ad eccezione delle voci speculari quando la composizione dei rifiuti è sconosciuta); legno contaminato e materiale per coperture; rifiuti verdi e rifiuti alimentari; tutti i rifiuti, alla rinfusa o containerizzati (compresi quelli di ogni container), sono rappresentati come campioni e sottoposti a verifiche di verifica e conformità. Affidarsi unicamente alle informazioni scritte fornite non è sufficiente.	APPLICATA	Per ogni conferimento superiore a 2000 kg viene richiesto al produttore un'analisi chimico-fisica del rifiuto. Per il CER 150111* è prevista in ogni caso una verifica di laboratorio tesa alla ricerca delle fibre di amianto
(ix) Un campione rappresentativo è uno che tiene conto della variazione completa e di qualsiasi partizionamento del carico in modo tale da tenere conto degli scenari peggiori.	APPLICATA	La procedura di accettazione prevede che il campionamento venga svolto esclusivamente da personale qualificato e abilitato.
(x) Il campionamento avviene sul posto sotto la supervisione del personale qualificato del sito. Nel caso in cui il conducente arrivi al sito con un campione prelevato altrove, esiste una valutazione completa del rischio per verificare che il campione sia rappresentativo, affidabile ed è stato preso solo per specifici scopi di salute o sicurezza (ad esempio rifiuti di aria o acqua reattivi).	APPLICATA	
(xi) Una registrazione del regime, del processo e della giustificazione del campionamento viene conservata nel sistema di controllo informatizzato.	APPLICATA	L'azienda impiega software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA)
(xii) I campioni di accettazione vengono conservati in loco per un periodo di tempo appropriato (ad esempio 2 giorni) dopo che i rifiuti sono stati trattati o rimossi dall'impianto, compresi tutti i residui del trattamento.	APPLICATA	I campioni sono conservati presso laboratorio esterno
Inspection and analysis		
(xiii) Le prove richieste ai fini della verifica dell'accettazione (ad esempio, contenuto di metallo, idrocarburi, colore, pH e odore) sono	PARZIALMENTE APPLICATA	Si veda procedura aziendale di pre-accettazione (PO11B in allegato)

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
elencate sistema di controllo informatizzato. Se l'ispezione visiva non è fattibile (ad esempio per ragioni di sicurezza sul lavoro), la conformità dell'ingresso di rifiuti viene controllata mediante un'attrezzatura analitica (ad esempio viscosimetria, infrarosso, cromatografia, spettrometria di massa), laboratori e risorse umane adeguate.		
(xiv) L'analisi dei rifiuti viene effettuata da un laboratorio con metodi di prova adeguatamente riconosciuti. Se i rifiuti ricevuti sono pericolosi, il laboratorio è presente in sito o di routine in un altro sito.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati.
Reception		
(xv) È garantito che tutti i contenitori siano adeguatamente etichettati e in buone condizioni (non danneggiati e non corrosi, i coperchi siano ben montati e tappi, valvole, tappi sono presenti e sicuri) prima di essere scaricati. Tutti i contenitori non etichettati vengono messi in quarantena e trattati in modo appropriato. L'etichettatura include il numero di riferimento unico del sistema di tracciamento, la data di arrivo sul posto e almeno un codice di pericolo primario. Questa informazione viene aggiunta al sistema di controllo del processo dei rifiuti informatizzato.	APPLICATA	Tutti i colli sono identificati mediante etichettatura riportante, la data di arrivo documento di riferimento (XFIR) il codice CER, lo stato fisico, le classi di pericolo, i Kg, i colli e le modalità di smaltimento. Si veda procedura PO11B
(xvi) Dopo l'ispezione visiva, i contenitori dei rifiuti vengono scaricati in un'area di ricevimento dedicata per attendere il campionamento e la verifica.	APPLICATA	I rifiuti in ingresso sono disposti durante le operazioni di accettazione nel "settore di accettazione"
(xvii) Eventuali contenitori nell'area di ricevimento vengono campionati e verificati come conformi nel più breve tempo possibile (ad esempio entro un giorno lavorativo dal ricevimento) e trasferiti all'area di stoccaggio generale pertinente sul posto, o in caso di quarantena se necessario. I rifiuti non sono depositati all'interno di un'area di ricevimento senza spazio adeguato.	APPLICATA	L'azienda ha identificato chiaramente le diverse aree di stoccaggio mediante opportuna cartellonistica. Le diverse aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo CER
(xviii) Lo stoccaggio in quarantena dei contenitori chiusi ha una durata massima di cinque giorni lavorativi. Sono disponibili in sito procedure scritte per trattare i rifiuti tenuti in quarantena, insieme a un volume massimo di stoccaggio. Per alcuni casi limitati e specifici (ad esempio il rilevamento di radioattività), lo stoccaggio di quarantena potrebbe essere più lungo.	APPLICATA	Per rifiuti radioattivi è presente in azienda una procedura che prevede l'indagine rivolta alla determinazione del tipo di contaminazione; definizione della durata di isolamento annotazione del registro di quarantena
(xix) Quando i contenitori contengono rifiuti da laboratorio, ogni contenitore viene aperto il prima possibile (ad esempio entro 1 giorno dal ricevimento) per verificare che il contenuto rimanga intatto e che l'inventario sia come previsto. Tutto il contenuto di ciascun contenitore deve essere compatibile e classificato per classi di pericolo. Una volta ordinati e sicuri, i contenitori dei rifiuti da laboratorio sono spostati su memoria compatibile.	APPLICATA	La società Ecosumma S.r.l. si è dotata di una procedura gestionale che consente di garantire che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare, applicando la regola della sommatoria (considerando le soglie inferiori), per tutti i pericoli previsti dal D. Lgs. 105/2015 il valore unitario
(xx) La capacità residua di quarantena, ricezione, capacità di stoccaggio generale e alla rinfusa dell'impianto è aggiornata in un sistema computerizzato; un sistema di prenotazione anticipata garantisce che la capacità residua di stoccaggio e di processo dei rifiuti sia sufficiente per gli input di rifiuti accettabili in entrata.	APPLICATA	L'azienda impiega software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA)
(xxi) I carichi alla rinfusa (liquidi o solidi) possono essere scaricati solo dopo che sono stati completamente verificati come conformi. Lo stoccaggio provvisorio del carico alla rinfusa non è fatto salvo in una situazione di emergenza. I test di verifica comprendono la coerenza con le informazioni di pre-accettazione, la compatibilità con l'appropriato stoccaggio di carico alla rinfusa e il controllo della trattabilità e della compatibilità (ad esempio con una matrice di trattamento mediante simulazione su scala di laboratorio).	APPLICATA	Durante la fase di accettazione si provvede a svolgere le verifiche del rifiuto rispetto alle informazioni fornite dal produttore in fase di omologa
(xxii) Nella zona di accettazione sono previsti spazi separati per la separazione di materiali estranei o pezzi di grandi dimensioni.	APPLICATA	Le dimensioni del settore di accettazione consentono eventuali operazioni di separazione del materiale
(xxiii) Il punto / i punti di campionamento designati o la zona di ricezione devono trovarsi nelle immediate vicinanze del laboratorio / struttura di controllo e devono essere visibili.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati.
(xxiv) L'area di ricevimento è dotata di un sistema di drenaggio opportunamente sigillato per prevenire il deflusso contaminato e un sistema di raccolta per gli sversamenti che è separato dagli scarichi di raccolta dell'acqua piovana.	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti presso pozzetti a tenuta.
(xxv) Le aree di scarico, campionamento, ricezione e quarantena	APPLICATA	L'intera pavimentazione è in cls

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
presentano una superficie impermeabile con drenaggio autonomo, per evitare che eventuali versamenti possano penetrare nei sistemi di stoccaggio o fuoriuscire dal sito.		industriale ed è munita di geomembrana.
(xxvi) I rifiuti vengono immediatamente separati per eliminare i possibili rischi dovuti all'incompatibilità, il che potrebbe comportare il mancato rispetto dei criteri di accettazione da parte dei rifiuti.	APPLICATA	Le dimensioni del settore di accettazione consentono eventuali operazioni di separazione del materiale
(xxvii) È garantito che le sostanze incompatibili non vengano a contatto con fuoriuscite dal campionamento, ad esempio all'interno di una coppa necessaria al campionamento. Gli assorbenti devono essere resi disponibili per gestire eventuali fuoriuscite.	APPLICATA	In corrispondenza delle aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi sono presenti appositi Kit per la raccolta degli sversamenti. Il materiale disposto in idonei contenitori, è gestito come rifiuti e smaltito presso impianti fuori sito
Le procedure di accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché le conoscenze dei precedenti detentori di rifiuti.	APPLICATA	L'azienda ha provveduto ad aggiornare il documento di Valutazione dei rischi alla luce del nuovo assetto autorizzativo
Environmental performance and operational data - Physico-chemical treatment sites		
Trattamento chimico-fisico		
Tutti i rifiuti vengono controllati all'arrivo mediante ispezione visiva e campionamento. Il sistema di campionamento varia nell'ampiezza dell'analisi e il suo ambito è determinato in fase di pre-accettazione. Ci può essere un semplice schermo per il punto di infiammabilità e pH o un campione prelevato per una rapida determinazione in laboratorio di questi elementi e il contenuto di metalli e anche uno screening organico approssimativo. In alternativa, la natura dei rifiuti può richiedere uno screening approfondito o un controllo preliminare del processo di trattamento.	APPLICATA	Tutti i rifiuti in entrata sono accompagnati, ove previsto, da relative analisi chimico-fisiche. In fase di pre-accettazione come, descritto nella procedura PO11B si procede quando possibile, ad un controllo visivo del rifiuto.
Rif. 2.3.2.4 Waste sampling		
Una procedura di campionamento è progettata in base ai seguenti principi: (i) un approccio al rischio basato sul tipo di rifiuto (ad es. pericoloso o non pericoloso); conoscenza del cliente (ad es. produttore di rifiuti); l'impatto della potenziale miscelazione o miscelazione; e le possibilità per il trattamento successivo. (ii) I parametri fisico-chimici pertinenti sono controllati (ad es. mediante viscosimetria, infrarossi, cromatografia e spettrometria di massa, se del caso). (iii) Le procedure di campionamento sono personalizzate per: <ul style="list-style-type: none"> • liquido sfuso; • solidi sfusi; • contenitori / recipienti grandi e piccoli (il numero di campioni aumenta con il numero di contenitori / recipienti e la variabilità dei rifiuti); • piccoli da laboratorio. (iv) La procedura contiene dettagli sul campionamento dei rifiuti nei fusti all'interno dello stoccaggio designato, ad es. la tempistica dopo la ricezione. (v) Le seguenti informazioni sono determinate e registrate: <ul style="list-style-type: none"> • il regime di campionamento per ciascun carico, unitamente a una registrazione della giustificazione per la selezione di ciascuna opzione; • una posizione adatta per i punti di campionamento; • la capacità del serbatoio campionato (per i campioni di fusti, un parametro aggiuntivo sarebbe il numero totale di fusti); • il numero di campioni e il grado di consolidamento; • le condizioni operative al momento del campionamento. (vi) In caso di temperature ambiente fredde, può essere necessario un deposito temporaneo per consentire il campionamento dopo lo scongelamento. (vii) Un laboratorio per analizzare tutti i campioni in modo tempestivo alla velocità richiesta. Soprattutto per i rifiuti pericolosi, ciò significa spesso che il laboratorio (con attrezzature adeguate) deve essere sul posto.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati, tra cui Università degli studi di Napoli Federico II e laboratori certificati Accredia, che tramite i propri tecnici qualificati provvedono alla procedura di campionamento.
Sono disponibili uno standard e cinque guide per il campionamento da	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
rifiuti: <ul style="list-style-type: none"> • EN 14899 Characterization of waste - Sampling of waste materials - Framework for the preparation and application of a Sampling Plan; • CEN/TR 15310-1 Characterization of waste - Waste Collection - Part 1: Guide on the selection and application of criteria for sampling under various conditions; • CEN/TR 15310-2 Characterization of waste - Waste Collection - Part 2: Guide on sampling techniques; • CEN/TR 15310-3 Characterization of waste - Waste Collection - Part 3: Guide on procedures for sub-sampling in the field; • CEN/TR 15310-4 Characterization of waste - Waste Collection - Part 4: Guide to the packaging procedures for storage, conservation, transportation and delivery of samples; • CEN/TR 15310-5 Characterization of waste - Sampling of waste - Part 5: Guide on the process of developing a sampling plan. 		laboratori esterni qualificati, tra cui Università degli studi di Napoli Federico II e laboratori certificati Accredia, che tramite i propri tecnici qualificati provvedono alla procedura di campionamento.
Rif. 2.3.2.5 Waste tracking system and waste inventory		
Sistema di tracciamento dei rifiuti e inventario dei rifiuti - Descrizione		
Un sistema di tracciamento dei rifiuti per il sito contiene tutte le informazioni generate durante la pre-accettazione, accettazione, conservazione, trattamento e / o rimozione fuori sede.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo
Descrizione tecnica		
Il sistema di tracciabilità dei rifiuti è in grado di riportare quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> • quantità totale di rifiuti presenti in loco in qualsiasi momento, in unità appropriate, ad esempio, equivalenti del contenitore da 205 litri; • scomposizione delle quantità di rifiuti immagazzinate in attesa di trattamento in loco, classificate per linea di trattamento; • disaggregazione delle quantità di rifiuti in loco solo per lo stoccaggio, ossia in attesa di trasferimento successivo; • suddivisione delle quantità di rifiuti per classificazione di pericolo; • dove i rifiuti si trovano sul sito rispetto ad una planimetria del sito; • la quantità in loco rispetto al totale consentito; il tempo in cui i rifiuti sono stati sul posto rispetto al limite di tempo consentito.	APPLICATA	E' cura del gestore assicurarsi che il registro giacenze sia aggiornato e ben tenuto. Il documento, anche avvalendosi dei dati forniti dal software gestionale (NICA) consente di conoscere le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> - CER e relative quantità, rispetto alla quantità max; - Tempo di detenzione; - Settore di stoccaggio di appartenenza;
Le registrazioni sono effettuate nel sistema di controllo informatizzato e sono tenute aggiornate su base continuativa per riflettere i conferimenti/ingressi, il trattamento in loco e le uscite. Il sistema di tracciamento funziona come sistema di inventario dei rifiuti / controllo delle scorte e include come minimo: <ul style="list-style-type: none"> • data di arrivo sul posto; • dettagli del produttore; • titolare precedente; • un numero di riferimento unico; • risultati di analisi pre-accettazione e accettazione; • tipo e dimensione del pacchetto; • percorso di trattamento previsto; • registrazioni accurate della natura e della quantità di rifiuti stoccati in loco, compresi tutti i pericoli identificati; • dove i rifiuti sono localizzati fisicamente in relazione ad una planimetria del sito; • se i rifiuti si trovano all'interno del ciclo di trattamento designato (per il trattamento in discarica); • registrazioni accurate delle decisioni relative alla pre-accettazione, accettazione, conservazione, trattamento o rifiuto dei flussi di rifiuti; destinatario dell'output.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo.
Per tenere un inventario aggiornato dei rifiuti, il sistema di tracciabilità dei rifiuti mira anche a evitare un accumulo di rifiuti, che a sua volta può	APPLICATA	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
portare al deterioramento o alla deformazione dei contenitori. Aiuta anche a identificare eventuali rifiuti obsoleti sul posto e a garantire che eventuali accumuli di liquidi in sacchi, pozzetti, ecc. siano trattati prontamente.		
Environmental performance and operational data		
Il sistema di tracciamento dei rifiuti è basato sul rischio considerando, ad esempio, le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti.	APPLICATA	Si veda procedura aziendale di pre-accettazione (PO11B in allegato)
Il sistema di localizzazione aiuta a garantire sufficienti conoscenze su quali rifiuti sono entrati in un particolare serbatoio. Ad esempio, una volta che un rifiuto è entrato nello stoccaggio o in un processo di trattamento, il tracciamento dei singoli rifiuti non sarà fattibile. Tuttavia, il tracciamento dei residui / composti che si accumuleranno all'interno di un rifiuto può essere effettuato al fine di evitare qualsiasi incompatibilità con i rifiuti in arrivo.	APPLICATA	I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto vengono identificati e monitorati con il modello di giacenza (Mod. GGQ Rev.4 del 21/05/2019). Sarà cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto. L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
Per i rifiuti liquidi, l'obiettivo è di mantenere una registrazione di controllo del percorso lungo il processo, mentre il controllo dei residui tamburati utilizza l'etichettatura individuale di ciascun tamburo per registrare la posizione e la durata dello stoccaggio.	APPLICATA	L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
In genere, per tali sistemi di tracciamento sono richiesti database di computer. L'implementazione di un sistema efficace richiede anche un ulteriore lavoro amministrativo. I sistemi di tracciamento devono accertare che cosa deve essere tracciato esattamente e quando.	APPLICATA	E' cura del gestore assicurarsi che il registro giacenze sia aggiornato e ben tenuto. Il sistema di registrazione documento, anche avvalendosi dei dati forniti dal software gestionale (NICA), consente di conoscere le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> - CER e relative quantità, rispetto alla quantità max; - Tempo di detenzione; - Settore di stoccaggio di appartenenza;
Rif. 2.3.2.6 Output quality management for the waste treatment		
Descrizione		
La messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità della produzione, serve a garantire che la produzione del trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio le norme EN esistenti.	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; Bs Ohsas (si veda l'allegato Y2)
Descrizione tecnica		
Questo sistema di gestione consente di verificare che le caratteristiche della produzione di rifiuti siano in linea con le aspettative, che possono essere specifiche del prodotto, tasso di efficienza di rimozione dei contaminanti, ecc.	APPLICATA	
Il sistema di gestione aiuta anche a monitorare e ottimizzare le prestazioni del trattamento dei rifiuti e, a tal fine, può includere un'analisi del flusso di materiali dei componenti rilevanti durante il trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	
Rif. 2.3.2.7 Waste segregation		
La separazione garantisce che i rifiuti incompatibili non possano entrare in contatto tra loro. Assicura inoltre che i rifiuti infiammabili vengano conservati separatamente dagli altri rifiuti.	APPLICATA	L'impianto prevede la precisa collocazione di ogni singolo CER, in modo da evitare il contatto tra rifiuti compatibili
a. Considerare e, se del caso, applicare la segregazione durante la conservazione dei materiali.	APPLICATA	
b. Avere un'etichettatura adeguata di tutte le linee, i contenitori e le aree di stoccaggio. Ciò aumenterà notevolmente la probabilità che il personale degli impianti segua qualsiasi cambiamento nelle pratiche intese a migliorare la segregazione dei rifiuti.	APPLICATA	
c. Mantenere i rifiuti solidi asciutti come principio generale. In alcuni casi (ad esempio digestione anaerobica con digestione bagnata), potrebbe essere necessario rendere liquido un rifiuto.	APPLICATA	I rifiuti sono stoccati tenendo cura alla loro protezione dagli agenti atmosferici.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
d. Mantenere pulita l'acqua piovana e l'acqua di raffreddamento dai rifiuti.	APPLICATA	Nell'impianto la linea delle acque piovane è tenuta distinta e separata dalla restanti linee di scarico.
Rif. 2.3.2.8 Waste compatibility assessment		
Valutazione della compatibilità dei rifiuti - Descrizione		
Insieme di controlli e test per rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e potenzialmente pericolose tra i rifiuti (polimerizzazione, evoluzione del gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione, ecc.) Durante operazioni di miscelazione, miscelazione o altri trattamenti.	DA APPLICARE	Il travaso potrà essere eseguito esclusivamente tra rifiuti che presentano lo stesso CER e le medesime caratteristiche di pericolo;
Descrizione tecnica		
La valutazione della compatibilità può essere effettuata durante la pre-accettazione, l'accettazione e prima di ogni fase del processo di trattamento dei rifiuti.	DA APPLICARE	
La valutazione della compatibilità è adattata a ciascuna operazione di stoccaggio e trattamento dei rifiuti. Ad esempio, può consistere in procedure specifiche per rifiuti solidi, lunghi tempi di reazione, rifiuti in piccoli imballaggi, ecc.	DA APPLICARE	E' cura del gestore svolgere una valutazione documentata della compatibilità dei rifiuti da sottoporre a pre-trattamento.
Al fine di prevenire reazioni chimiche e rilasci prima del trasferimento, che coinvolgono le seguenti attività, i test avvengono prima dei seguenti trasferimenti: <ul style="list-style-type: none"> • scarico dell'autocisterna per lo stoccaggio alla rinfusa; • trasferimento da serbatoio a serbatoio; • trasferimento dal container al serbatoio; • scarico in cumuli; • scarico di rifiuti solidi in fusti o cassoni. 	DA APPLICARE	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale (PO11B in allegato) al fine di garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura. Si ritiene utile evidenziare che l'operazione di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo CER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano il CER in ingresso. Si precisa infine che nell'impianto: <ul style="list-style-type: none"> - Non sono previsti scarichi mediante autocisterna; - Non sono presenti serbatoi.
Un elenco di rifiuti inaccettabili è stabilito sulla base dell'autorizzazione dell'impianto e sul fatto che i rifiuti comportino rischi specifici per l'installazione o il processo, quali, tra l'altro: <ul style="list-style-type: none"> • rischio di esplosione (ad esempio presenza di munizioni, processi di miscelazione che potrebbero provocare esplosioni); • corrosione all'impiantistica (ad esempio acidi forti); • rischio di reazioni incontrollate (ad esempio presenza di perossidi o forti ossidanti o componenti polimerizzanti come certi isocianati); • rischio di produzione/emissioni di gas (ad esempio presenza di cianuri, solfuri, gas disciolto). L'elenco di cui sopra è molto specifico dipendendo dalle operazioni di trattamento e richiede agli operatori dei rifiuti di stabilirlo caso per caso per le loro specifiche operazioni.	DA APPLICARE	
Il tipo di test di compatibilità varia a seconda del tipo di rifiuto e dell'operazione di trattamento dei rifiuti (ad esempio scarico, raggruppamento, omogeneizzazione).	DA APPLICARE	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>Il principio principale è quello di miscelare un campione di un rifiuto con un campione di un altro rifiuto con cui verrà miscelato. Il test di compatibilità viene eseguito in laboratorio e viene eseguito nelle stesse condizioni adiabatiche del mixaggio completo. Il test considera i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aumento della temperatura, reazione esotermica; • aspetto fisico / comportamento della miscelazione (ad esempio più fasi o meno, emulsioni); • precipitazione potenziale, cristallizzazione, polimerizzazione e altre reazioni chimiche; • emissione di gas. 	DA APPLICARE	<p>Il travaso potrà essere eseguito esclusivamente tra rifiuti che presentano:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. lo stesso CER; 2. le medesime caratteristiche di pericolo; 3. il medesimo destino di smaltimento o recupero. <p>In ogni caso nell'impianto si provvede a svolgere un test di compatibilità per il travaso durante il quale sono monitorati i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura; - pH; - aspetto fisico; - odore. <p>Se si osservano reazioni avverse, viene trovata una via di smaltimento/recupero alternativa. Si veda anche procedura aziendale di accettazione PO11B (rev.06)</p>
Il tempo del test varia, ad esempio da 15 minuti a 24 ore, a seconda del tipo di rifiuto.	DA APPLICARE	
<p>Al fine di caratterizzare meglio la reattività dei rifiuti, potrebbero essere necessari test addizionali come test di ossidazione e riduzione, determinazione del pH, test di rilascio. I criteri di rifiuto delle prove di compatibilità possono essere unici o combinati e sono definiti in base al tipo di rifiuto e al tipo di trattamento dei rifiuti e possono essere soggetti a cambiamenti della temperatura (ad esempio, un aumento di 3 °C al momento della miscelazione indica rifiuti incompatibili), aspetti di miscelazione (se la polimerizzazione si verifica i rifiuti non sono compatibili per la miscelazione), ecc.</p> <p>Sono identificati tutti i gas e le cause di odori. Se si osservano reazioni avverse, viene trovata una via di scarico o smaltimento alternativa.</p>	DA APPLICARE	L'azienda affida a laboratori esterni accreditati eventuali test addizionali.
I test di compatibilità sono basati sul rischio, considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti.	DA APPLICARE	
Environmental performance and operational data		
Per garantire la sicurezza sul lavoro del test, viene effettuata una valutazione del rischio prima del test e integrata nella procedura di prova. Gli operatori che eseguono un test di compatibilità sono dotati di dispositivi di protezione individuale, come occhiali di sicurezza, guanti, indumenti protettivi. I test di compatibilità sono eseguiti sotto una cappa aspirante in funzione.	DA APPLICARE	I test di compatibilità saranno condotti esclusivamente sotto cappa chimica presente nel locale laboratorio
Il laboratorio è equipaggiato con attrezzature (ad esempio turbo-agitatori usati solo brevemente per la miscelazione, agitatori lenti per la formazione di flocculi), che simula approssimativamente le condizioni dell'impianto.	DA APPLICARE	
Rif. 2.3.2.9 Waste sorting		
<p>La selezione è una fase del processo comune nelle attività di trattamento dei rifiuti, che viene eseguita tra i vari motivi, per:</p> <ul style="list-style-type: none"> • garantire che l'ingresso di rifiuti possa essere trattato nel successivo processo di trattamento dei rifiuti; • migliorare il tasso di recupero del processo di trattamento dei rifiuti; • garantire l'adeguatezza dell'output per il suo ulteriore utilizzo. 	APPLICATA	
La selezione può essere effettuata sia manualmente o automaticamente.	APPLICATA	Il ciclo produttivo prevede la separazione manuale dei rifiuti dagli imballaggi secondari e/o primari
Rif. 2.3.3.2 Monitoring of influent and effluent waste water		
Il corretto funzionamento di un impianto di trattamento delle acque reflue richiede il monitoraggio e l'adeguamento mirato di vari parametri di processo nell'influente e nell'effluente dell'impianto. Il monitoraggio dei parametri pertinenti può essere realizzato mediante misurazioni online (che facilitano un rapido intervento e controllo) o risultati analitici	APPLICATA	Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
derivati da campioni di acque reflue. I parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio dipendono dalle caratteristiche delle acque reflue da trattare, dal mezzo di scarico dell'effluente finale e dalle tecniche di trattamento delle acque reflue utilizzate all'interno della struttura, sulla base di un inventario dei flussi di acque reflue. Possono includere, ad esempio, il flusso di acque reflue, pH, temperatura, conducibilità o BOD.		piazzale. Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in una vasca in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso un pozzetto fiscale. Per tali acque è previsto il monitoraggio così come riportato nel PMC.
Il monitoraggio viene effettuato in posizioni chiave, ad es. nel punto in cui l'emissione lascia l'installazione e / o all'ingresso e / o all'uscita al pretrattamento e all'ingresso al trattamento finale. Parametri importanti sono monitorati a livello di ciascuna tecnica di trattamento delle acque reflue che comprende la struttura per garantire il corretto funzionamento delle tecniche e le successive fasi del trattamento.	APPLICATA	Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale. Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in una vasca in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso un pozzetto fiscale. Il monitoraggio viene effettuato il corrispondenza del pozzetto fiscale.
Rif. 2.3.3.3 Monitoring of emissions to water		
Il corretto funzionamento di un impianto di trattamento dei rifiuti richiede il monitoraggio e l'adeguamento mirato di vari parametri di processo nell'effluente dell'impianto di trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale. Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in una vasca in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso un pozzetto fiscale. Per tali acque è previsto il monitoraggio così come riportato nel PMC.
Il monitoraggio delle emissioni viene effettuato conformemente alle norme EN o, se non sono disponibili norme EN, ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	
Rif. 2.3.3.4 Monitoring of channelled emissions to air		
Il monitoraggio dei parametri pertinenti può essere realizzato mediante misurazioni online (che facilitano un rapido intervento e controllo) o risultati analitici derivati da campioni d'aria. I parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio dipendono tra l'altro dal tipo di trattamento dei rifiuti e dalle caratteristiche del tipo di rifiuti trattati nell'impianto.	APPLICATA	Viene effettuato il monitoraggio delle emissioni in atmosfera secondo quanto stabilito nel PMC.
Il monitoraggio delle emissioni viene effettuato conformemente alle norme EN o, se non sono disponibili norme EN, ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	
Rif. 2.3.3.5 Odour monitoring		
Le tecniche includono: <ul style="list-style-type: none"> per la determinazione della concentrazione di odore (espressa in OUE/m³, per controllare i valori limite): olfattometria dinamica (misurata secondo la norma europea EN 13725); per gli odori nell'aria ambiente: il metodo della griglia (secondo 	NON APPLICABILE	Non è stato previsto il monitoraggio di emissioni odorigene, in quanto presso l'impianto non sono depositate/trattate tipologie di rifiuto in tal senso critiche.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
la norma europea EN 16841-1) o il metodo del pennacchio (secondo la norma europea EN 16841-2) per determinare l'esposizione degli odori; <ul style="list-style-type: none"> per la percezione degli odori nell'area circostante (impatto): indagini sugli odori (vedi mappatura dell'intensità degli odori e ruote degli odori); nasi elettronici. 		
Rif. 2.3.4 Techniques for the prevention and control of channelled emissions to air		
Le emissioni convogliate si riferiscono a quelle emissioni risultanti dalla raccolta di gas da un serbatoio o area e che vengono trasmesse, tramite abbattimento o direttamente, a uno camino o sfiato. Questa sezione contiene tecniche utilizzate nel settore del trattamento dei rifiuti per prevenire, ridurre o controllare le emissioni nell'atmosfera: <ul style="list-style-type: none"> - ciclone; - precipitatore elettrostatico; - Filtro a tessuto; - Filtro assoluto; - Ossidazione termica; - Biofiltrazione; - Condensazione e condensazione criogenica; - Adsorbimento; - Assorbimento; - Iniezione di sorbente 	APPLICATA	Il ciclo produttivo prevede un unico punto di emissione convogliate, che sono sottoposte ad un pre-trattamento mediante filtro a tessuto, e ad un trattamento mediante adsorbimento su carboni attivi.
Rif. 2.3.5 Techniques for the prevention and control of odour and diffuse/fugitive emissions to air		
Rif. 2.3.5.1 Odour management plan		
Un piano di gestione degli odori (OMP) fa parte del sistema di gestione ambientale (EMS) dell'installazione e comprende elementi per prevenire o ridurre i fastidi odorosi.	NON APPLICABILE	Non è stato previsto il monitoraggio di emissioni odorigene, in quanto presso l'impianto non sono depositate/trattate tipologie di rifiuto in tal senso critiche.
Rif. 2.3.5.2 Prevention or reduction of odour emissions from waste treatment		
Le principali tecniche utilizzate per ridurre le emissioni odorose sono: minimizzare i tempi di permanenza, utilizzare trattamenti chimici e ottimizzare il trattamento aerobico.	NON APPLICABILE	Non sono stati previsti sistemi di contenimento delle emissioni odorigene, in quanto in quanto presso l'impianto non sono depositate/trattate tipologie di rifiuto in tal senso critiche.
Rif. 2.3.5.3 Reduction of diffuse emissions		
Selezione di misure operative e di progettazione, nell'ambito dell'EMS, che possono essere implementate per prevenire o ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polvere, bioaerosol e / o COV. Diverse misure operative e di progettazione potrebbero essere selezionate, sulla base del tipo previsto di emissioni: <ul style="list-style-type: none"> - Riduzione al minimo del numero di potenziali fonti di emissione; - Selezione di apparecchiature ad alta integrità; - Prevenzione della corrosione; - Contenimento e raccolta di emissioni diffuse; - Selezione dei rifiuti in ingresso; - Stoccaggio dei rifiuti; - Gestione dei rifiuti; - Miscelazione dei rifiuti; - Manutenzione; - Pulizia/Depurazione 	APPLICATA	Le emissioni prodotte dalle operazioni di pre-trattamento (fase n.3), caratterizzate dalla presenza di inquinanti quali polveri e COV, sono convogliate in un sistema di filtrazione per mezzo di una cappa di aspirazione, realizzata in lamiera AISI 304, delle dimensioni di 2,5x2,5 m. La cappa sarà posizionata in modo che la parte inferiore della stessa risulti ad una distanza di 2 m dal suolo ed è munita di paratie in gomma Kristal (PVC) perimetrali fino a circa 10 cm dal pavimento.
Rif. 2.3.5.4 Leak detection and repair programme		
Un programma di rilevamento e riparazione delle perdite può includere quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> Individuare e, ove possibile, quantificare le emissioni fuggitive significative in atmosfera da tutte le fonti pertinenti, stimando la percentuale di emissioni totali attribuibili alle emissioni fuggitive per ciascuna sostanza. Monitoraggio diretto di valvole, tenute delle pompe, ecc. Utilizzando uno strumento portatile di analisi del vapore organico per verificare la presenza di perdite. Utilizzo di misurazioni del volume del serbatoio non intrusive. Sostituzione dei coperchi del contenitore del filtro durante la pulizia dei filtri. 	PARZIALMENTE APPLICATA	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> • Memorizzazione di inclinazioni del filtro in fusti sigillati. • Conservazione di acque contaminate che possono provocare odori in serbatoi coperti. • Utilizzo contenitori a fusto. • Garantire che venga effettuata una regolare pulizia / svuotamento dei serbatoi, utilizzando programmi di manutenzione per evitare attività di decontaminazione su larga scala. • Lavaggio dell'autocisterna se è probabile che il carico generi odore. L'acqua di lavaggio / i rifiuti acquosi del lavaggio devono essere scaricati direttamente nei sistemi di stoccaggio ridotti prima di aprire i serbatoi. Autocisterne di apertura per il minor tempo possibile. • Intraprendere attività di manutenzione per correggere eventuali perdite rilevate, ad es. sostituzione della guarnizione della valvola 		
Rif. 2.3.5.5 Flaring		
<p>Il flaring è un processo di ossidazione ad alta temperatura utilizzato per bruciare componenti combustibili di gas di scarico da operazioni industriali. Le torce vengono utilizzati per motivi di sicurezza o in condizioni operative non di routine (ad es. Avviamenti, arresti).</p> <p>Il flaring viene utilizzato per bruciare in sicurezza gas infiammabili scaricati (idrocarburi) a una caduta di pressione che non compromette i sistemi di scarico delle piante.</p>	NON APPLICABILE	Le emissioni (COV) sono trattate mediante una fase di pre-trattamento ed una fase di adsorbimento
Rif. 2.3.6 Techniques for the prevention and control of emissions to water		
Rif. 2.3.6.1 Treatment of waste water from waste treatment plants		
<p>Il trattamento prevede in genere una fase di agitazione, che non solo omogeneizza la sospensione, ma promuove anche le seguenti azioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rottura di particelle solide; • desorbimento di rifiuti da particelle solide; • contatto tra rifiuti organici e microrganismi; • ossidazione del liquame per aerazione. 	NON APPLICABILE	Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale. Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in una vasca in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso un pozzetto fiscale. Per tali acque è previsto il monitoraggio così come riportato nel PMC.
Rif. 2.3.6.2 Descriptions of individual waste water treatment techniques		
<p>Trattamento delle acque reflue utilizzando una o una combinazione delle tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - equalizzazione; - neutralizzazione; - separazione meccanica di contaminanti insolubili; - trattamento chimico-fisico di contaminanti solubili non biodegradabili ed inibitori; - trattamento biologico dei rifiuti. 	NON APPLICABILE	Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale. Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in una vasca in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso un pozzetto fiscale. Per tali acque è previsto il monitoraggio così come riportato nel PMC.
Rif. 2.3.6.3 Sludge treatment techniques		
<p>La maggior parte dei processi di trattamento delle acque reflue provoca fanghi, sebbene la quantità, la consistenza e il contenuto dipendono dal contenuto delle acque reflue e dalla tecnica di trattamento. Di solito è un liquido o semisolido, con un contenuto di solidi tra 0,25 w/w% e 12 w/w% e contenente principalmente gli inquinanti rimossi dalle acque</p>	NON APPLICABILE	Con cadenza periodica si provvede ad allontanare presso altri impianti di trattamento, il fango di sedimentazione identificato con il CER 19.0814 "Fanghi prodotti da

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
reflue. I fanghi attivati in eccesso da un WWTP biologico consistono principalmente in prodotti di degradazione (mineralizzazione) e tessuti batterici, nonché in agenti inquinanti attaccati come metalli pesanti.		altri trattamenti delle acque reflue industriali, diverse da quelle di cui alla voce 19.08.13" [Destino: D15] e gli oli raccolti identificati con il CER 16.10.02 "rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01" [Destino: D15].
Rif. 2.3.7 Techniques for the optimisation of water usage and reduction of waste water generation		
<p>Gestione delle risorse idriche</p> <p>Elaborazione di un piano d'azione per il risparmio idrico ed esecuzione di audit periodici sull'acqua, allo scopo di ridurre il consumo di acqua e prevenire la contaminazione dell'acqua, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • diagrammi di flusso e bilanci della massa d'acqua; • la definizione di obiettivi di efficienza idrica; integrazione dei processi implementando tecniche di pizzicamento dell'acqua o altre tecniche di ottimizzazione dell'acqua. <p>Utilizzo di tecniche di efficienza idrica alla fonte.</p> <p>Ottimizzazione dell'acqua utilizzata per la pulizia e il lavaggio (soggetto all'impatto sulle emissioni di polvere) mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'aspirazione, la raschiatura o la pulizia piuttosto che il lavaggio; • valutare la possibilità di riutilizzare l'acqua di lavaggio; • utilizzare i controlli di trigger su tutti i tubi, le lance e le attrezzature di lavaggio; • identificare i componenti che possono essere presenti negli articoli da lavare (es. solventi); • trasferire i rifiuti lavati in un deposito adeguato e quindi trattarli allo stesso modo dei rifiuti da cui sono stati derivati. <p>Evitare l'uso di acqua potabile per processi e tecniche di abbattimento dell'inquinamento atmosferico.</p> <p>Monitoraggio del consumo di acqua. Ciò include misure dirette, calcolo o registrazione, ad es. utilizzando contatori o fatture idonei. Il monitoraggio è suddiviso al livello più appropriato (ad es. A livello di processo o di impianto / installazione) e considera qualsiasi cambiamenti significativi nell'impianto / installazione.</p>	NON APPLICATA	
<p>Ricircolo d'acqua</p> <p>a. Ricircolo dell'acqua all'interno dell'impianto per quanto possibile, se necessario dopo il trattamento. Ciò può richiedere l'identificazione dell'ambito di sostituzione dell'acqua da fonti di ricircolo e i requisiti di qualità dell'acqua associati a ciascun uso. Il grado di ricircolo dell'acqua è limitato dal bilancio idrico della pianta, dal contenuto di impurità (ad es. Composti odorosi) e / o dalle caratteristiche dei corsi d'acqua (ad es. Contenuto di nutrienti). Riutilizzo dell'acqua piovana nel processo (ad es. Acqua di raffreddamento).</p>	NON APPLICABILE	
<p>Riduzione delle acque reflue generate</p> <p>b. Scarico separato del tetto non contaminato e delle acque superficiali.</p> <p>c. Scarico dell'acqua piovana agli intercettori.</p> <p>d. Prevenire il più possibile la produzione di acque reflue mediante misure di costruzione. A seconda dei rischi presentati dai rifiuti in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, può comprendere la copertura dell'area di stoccaggio, trattamento e ricezione.</p> <p>e. Monitoraggio della quantità di acque reflue e fanghi generati.</p>	APPLICATA	<p>Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale. Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in una vasca in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. Le acque dei bagni vengono convogliate in una vasca a tenuta e smaltite norma di legge, come rifiuto prodotto.</p>
Rif. 2.3.8 Techniques for the prevention or reduction of consumption of raw materials and chemicals		
<p>Identificare i materiali grezzi e ausiliari, altre sostanze e acqua che sono stati proposti per l'uso. Ciò comporta la compilazione di un elenco dei materiali utilizzati (comprese informazioni generiche sui materiali; si noti che raggruppare quelli di tipo simile è normalmente adeguato anziché elencare ogni alternativa commerciale utilizzata) che hanno il potenziale per un impatto ambientale significativo, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la composizione chimica dei materiali ove pertinente; 	APPLICATA	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> le quantità utilizzate; il destino del materiale (ovvero le percentuali approssimative che vanno a ciascun supporto e al prodotto); l'impatto ambientale ove noto (ad es. degradabilità, potenziale di bioaccumulo, tossicità per le specie pertinenti); qualsiasi materia prima alternativa ragionevolmente praticabile che possa avere un impatto ambientale inferiore (vale a dire applicare il principio di sostituzione). <p>Giustificare (ad esempio, sulla base delle emissioni, della qualità del prodotto e dei motivi economici) l'uso continuato di qualsiasi sostanza per la quale esiste un'alternativa meno pericolosa.</p> <p>Mantenere un inventario dettagliato delle materie prime utilizzate in loco.</p> <p>Attuare procedure per la revisione periodica dei nuovi sviluppi nelle materie prime e la regolare attuazione di tutti i materiali idonei che sono meno pericolosi.</p> <p>Attuare procedure di garanzia della qualità per il controllo del contenuto delle materie prime.</p> <p>Esplorare le opzioni per l'uso dei rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti, come ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> calce spesa da sistemi di abbattimento di gas acidi; alcali di scarto o acidi di rifiuto forti; o volare ceneri o residui di trattamento dei fumi (FGT). 		
Rif. 2.3.9 Techniques for the efficient use of energy		
Rif. 2.3.9.1 Energy efficiency plan		
Valutare i costi e i benefici delle diverse opzioni energetiche.	APPLICATA	
Monitoraggio dei flussi di energia (consumo e generazione per fonte) e definizione delle aree di riduzione.	APPLICATA	
Definizione e calcolo del consumo specifico di energia dell'attività (o delle attività) e definizione di indicatori chiave di prestazione su base annuale (ad es. MWh / tonnellata di rifiuti trattati). Ad esempio, in base al consumo di energia primaria per i prodotti o input di materie prime che corrispondono maggiormente allo scopo principale o alla capacità di produzione dell'impianto.	APPLICATA	Indicatore di prestazione = kWanno/m ³ rifiuti stoccati e pre-trattati. Si veda anche PM&C.
Realizzare un'indagine energetica per identificare le opportunità per ulteriori risparmi energetici.	DA APPLICARE	
Utilizzo di energia e calore combinati (CHP).	NOIN APPLICABILE	
<p>Applicazione di misure operative, di manutenzione e di pulizia agli impianti di consumo energetico più rilevanti, quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> aria condizionata, sistemi di refrigerazione e raffreddamento di processo (perdite, tenute, controllo della temperatura, manutenzione evaporatore / condensatore); funzionamento di motori e azionamenti (ad es. motori ad alta efficienza); sistemi di gas compresso (perdite, procedure per l'uso); sistemi di distribuzione del vapore (perdite, trappole, isolamento); riscaldamento degli ambienti e sistemi di acqua calda; lubrificazione per evitare elevate perdite per attrito (ad es. lubrificazione a nebbia); manutenzione della caldaia, ad es. ottimizzazione dell'aria in eccesso; altri interventi di manutenzione relativi alle attività all'interno dell'impianto; o rivedere i requisiti delle apparecchiature su base regolare; 	APPLICATA	
<p>Utilizzo di tecniche che riducono il consumo di energia e quindi riducono sia le emissioni dirette (calore ed emissioni da generazione in loco) sia le emissioni indirette (emissioni da una centrale elettrica remota). Per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> isolamento degli edifici; utilizzo dell'illuminazione efficiente del sito; manutenzione del veicolo; layout dell'impianto efficiente per ridurre le distanze di pompaggio; ottimizzazione di fase dei motori elettronici; recupero di calore; 	APPLICATA	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> assicurarsi che l'apparecchiatura sia spenta, se sicuro per farlo, quando non in uso; garantire che i movimenti del veicolo in loco siano ridotti al minimo e che i motori siano spenti quando non vengono utilizzati. 		
Applicazione di tecniche fisiche di base, a basso costo, per evitare inefficienze gravi; tra cui isolamento, metodi di contenimento (ad esempio guarnizioni e porte a chiusura automatica) ed evitando inutili scarichi di acqua o aria riscaldata (ad esempio, installando semplici sistemi di controllo).	APPLICATA	
Applicazione di tecniche di efficienza energetica ai servizi di costruzione.	NON APPLICABILE	
Impostazione del periodo di funzionamento dell'apparecchiatura ad alta energia su periodi non di punta.	NON APPLICABILE	
Utilizzo di gas di discarica per produrre elettricità e calore.	NON APPLICABILE	
Utilizzo del calore proveniente dai forni e dai motori per la vaporizzazione, l'essiccazione e le attività di preriscaldamento.	NON APPLICABILE	
Selezione dei rifiuti appropriati da trattare nell'impianto. In genere, gli impianti non progettati per trattare un determinato tipo di rifiuto consumano più energia nel trattamento di tali rifiuti.	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.9.2 Energy balance		
Al fine di migliorare il sistema energetico da un punto di vista ambientale, il sistema deve essere ben compreso e pienamente riportato/registrato. Di seguito sono riportate alcune tecniche che possono essere utilizzate: <ul style="list-style-type: none"> a. Segnalazione delle informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata. Per l'elettricità, questo può essere convertito in consumo di energia primaria utilizzando fattori nazionali / regionali. b. Segnalazione dell'energia esportata dall'impianto. c. Fornire informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi o bilanci energetici) che mostrano come l'energia viene utilizzata durante il processo. Queste informazioni possono consentire agli operatori di definire o calcolare il consumo specifico di energia dell'impianto. 	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.10 Techniques for the prevention and control of noise and vibration emissions		
Rif. 2.3.10.1 Noise and vibration management plan		
Descrive le principali fonti di rumore e vibrazioni (comprese le fonti poco frequenti) ed i centri sensibili al rumore più vicini. Questa descrizione copre le seguenti informazioni per ciascuna fonte principale di rumore e vibrazioni all'interno dell'installazione: <ul style="list-style-type: none"> la fonte e la sua posizione nel sito; se il rumore o la vibrazione sono continui / intermittenti, fissi o mobili; le ore di funzionamento; una descrizione del rumore o delle vibrazioni, ad es. rumore, piagnucolio, sibilo, stridio, ronzio, colpi, clic, colpi o ha elementi tonali; o il suo contributo all'emissione sonora complessiva del sito, ad es. classificato come alto, medio o basso a meno che non siano disponibili dati di supporto. 	APPLICATA	L'impianto è posto in un'area industriale in espansione con adiacenti zone a carattere Agricolo. Non si rileva la presenza di punti critici. In particolare i recettore sono posti ad una distanza dall'impianto di almeno 150 m dal confine aziendale. Le principali fonti di rumore e vibrazioni derivano dalle attività di carico-scarico dei rifiuti. Trattasi di rumori e/o vibrazioni discontinui che interessano l'impianto limitatamente alle attività sopra indicate. Per ulteriori dettagli si rinvia alla relazione fonometrica allegata alla domanda AIA.
Fornisce inoltre le informazioni di cui sopra per il funzionamento di fonti poco frequenti di rumore e vibrazioni (come operazioni raramente gestite / stagionali, attività di pulizia / manutenzione, consegne / raccolte / trasporto in loco o attività fuori orario, generatori di emergenza o pompe e test di allarme).	APPLICATA	
Descrive in dettaglio le opportune indagini, misurazioni, indagini sul rumore (che possono comportare valutazioni dettagliate dei livelli di potenza sonora per i singoli elementi dell'impianto) o la modellizzazione che potrebbe essere necessaria per installazioni nuove o esistenti, tenendo conto del potenziale rischio di rumore.	APPLICATA	Si rinvia alla relazione fonometrica allegata alla domanda AIA.
Descrive un protocollo per la risposta a incidenti identificati di rumore e vibrazioni, ad es. denunce, contestazioni.	DA APPLICARE	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Contiene le azioni appropriate da intraprendere e le scadenze.		
Rif. 2.3.10.2 Noise and vibration reduction at source and noise abatement		
<p>Le tecniche per ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni includono:</p> <p>posizione appropriata di attrezzature ed edifici: i livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza tra l'emettitore e il ricevitore, utilizzando gli edifici come schermi di rumore e trasferendo le uscite o gli ingressi degli edifici;</p> <p>ispezione e manutenzione delle attrezzature;</p> <p>utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità (ad es. Compressore con un livello di rumorosità <85 dB (A), pompe e ventilatori a controllo di velocità, motori a trasmissione diretta);</p> <p>insonorizzazione degli edifici per riparare eventuali operazioni rumorose, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pareti e soffitti fonoassorbenti, • porte fonoisolanti, • finestre con doppi vetri; <p>uso di vibrazioni o isolamento acustico o isolamento delle vibrazioni;</p> <p>recinzione di apparecchiature rumorose;</p> <p>riduzione della propagazione del rumore inserendo ostacoli adeguati come muri di protezione, argini ed edifici.</p>	APPLICATA	Si rinvia alle misure riportate nella relazione fonometrica allegata alla domanda AIA.
Rif. 2.3.11 Techniques for the prevention and reduction of soil and water contamination		
Avere messo in atto misure di contenimento per prevenire la dispersione dei rifiuti. Tutti i contenitori sono sani e mantenuti e controllati come richiesto.	APPLICATA	Presenza di kit in caso di sversamenti accidentali
Fornire e quindi mantenere le superfici delle aree operative, compresa l'applicazione di misure per prevenire o eliminare rapidamente perdite, e garantire la manutenzione dei sistemi di drenaggio e di altre strutture interrato.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio e pre-trattamenti prevedono una pavimentazione, trattata con apposita resina, in cls dello spessore medio di circa 15cm armato con doppia rete (20x20) e munita di geomembrana.
A seconda dei rischi presentati dai rifiuti in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, rendere impermeabile la superficie di tutte le aree di trattamento dei rifiuti (ad es. aree di ricezione, movimentazione, stoccaggio, trattamento e spedizione dei rifiuti) ai liquidi in questione. Questa superficie impermeabile e i sistemi di drenaggio interno del sito portano a serbatoi di stoccaggio o a intercettori che possono raccogliere l'acqua piovana e eventuali fuoriuscite. Gli intercettori con un troppo pieno verso la rete fognaria di solito necessitano di sistemi di monitoraggio automatici, come un controllo del pH, che può arrestare il troppo pieno.	APPLICATA	
Raccolta dell'acqua piovana che cade sulle aree di stoccaggio e lavorazione insieme all'acqua di lavaggio dell'autocisterna, perdite occasionali, acqua di lavaggio del tamburo, ecc. L'acqua piovana viene restituita all'impianto di lavorazione o raccolta per un ulteriore trattamento se viene rilevata contaminazione	NON APPLICABILE	
<p>Garantire che l'infrastruttura di drenaggio sia in grado di raccogliere e scaricare tutta l'acqua di deflusso in caso di forti piogge.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Applicazione di sistemi di drenaggio e pozzetti separati per consentire l'isolamento di aree specifiche del sito in cui i rifiuti sono immagazzinati, manipolati e ammassati, al fine di contenere tutte le possibili fuoriuscite. Ridurre al minimo l'uso di serbatoi e tubature interrato. Quando vengono utilizzati serbatoi interrati o parzialmente interrati e, a seconda dei rischi posti dai rifiuti contenuti in tali serbatoi in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, viene istituito un contenimento secondario, • o viene effettuato un monitoraggio regolare per potenziali perdite e, se necessario, l'apparecchiatura viene riparata. La necessità di ispezione e il metodo, il tipo e l'estensione delle ispezioni vengono valutati in base al rischio e alla conseguenza del fallimento. 	APPLICATA	
Avere in atto un programma regolare di ispezione e manutenzione delle apparecchiature sottoterra	APPLICATA	La società Ecosumma ha implementato un sistema di controllo annuale dei sistemi di raccolta delle acque reflue e della loro regimentazione La verifica è condotta e certificata da un tecnico abilitato.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		Gli esiti dei controlli vengono annotati su apposito registro tenuto a disposizione degli Enti di vigilanza e controllo.
A seconda dei rischi presentati dai liquidi in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, assicurarsi che le aree in cui i liquidi vengono trasferiti siano raggruppate e che il sistema di contenimento sia resistente ai liquidi contenuti. Il sistema di contenimento è progettato in modo tale che in caso di incidente il liquido possa essere contenuto fino all'adozione di misure di sicurezza. Il sistema di contenimento ha una capacità sufficiente per far fronte a qualsiasi fuoriuscita e acqua antincendio (è normalmente dimensionato per contenere la perdita di contenimento del serbatoio più grande all'interno del contenimento secondario) e viene utilizzato per garantire il contenimento di rifiuti e materie prime.	APPLICATA	
Garantire che le aree siano progettate e costruite per prevenire infiltrazioni, ad es. mediante verniciatura, rivestimenti, qualità del calcestruzzo, sistemi di tenuta applicati all'interno. Lì, deve essere possibile ispezionare il sistema di tenuta in qualsiasi momento.	APPLICATA	
I sistemi già applicati per la prevenzione delle emissioni fuggitive sono generalmente rilevanti anche per i sistemi di drenaggio: <ul style="list-style-type: none"> • disporre di procedure atte a garantire che la composizione del contenuto di una vasca di raccolta, o vasca collegata a un sistema di drenaggio, sia controllata prima del trattamento o dello smaltimento; • dotare i pozzetti di drenaggio di un allarme di alto livello o di un sensore con una pompa per un adeguato stoccaggio (non scaricare); • avere un sistema in atto per garantire che i livelli di pozzetto siano sempre ridotti al minimo; • non usare abitualmente allarmi di alto livello, ecc. come metodo principale di controllo del livello. 	APPLICATA	
Ispezionando quotidianamente marciapiedi, drenaggi e sistemi di raccolta. Particolare attenzione è rivolta a danni, deterioramento e perdite. I registri vengono tenuti dettagliatamente su qualsiasi azione intrapresa. I danni e il deterioramento vengono riparati non appena possibile. Se la capacità di contenimento o la capacità del gruppo, della vasca o della pavimentazione sono compromesse, i rifiuti vengono immediatamente rimossi fino al completamento della riparazione (a meno che la riparazione non sia più rapida della rimozione dei rifiuti e il lavoro con i rifiuti nelle immediate vicinanze non comprometta la sicurezza).	APPLICATA	
Rif. 2.3.12 Techniques for the prevention or reduction of residues generation		
Varie tecniche possono essere utilizzate per l'ottimizzazione dei residui e spaziano: <ul style="list-style-type: none"> • dalle tecniche di pulizia di base; • attraverso tecniche di misurazione statistica; • all'applicazione di tecnologie pulite; • all'uso di residui come combustibile e al riutilizzo degli imballaggi. 	NON APPLICABILE	
In particolare, un piano di gestione dei residui comprende quanto segue: Intraprendere un'analisi dei residui di fanghi / filtri per garantire che gli obiettivi del processo di trattamento vengano raggiunti e che il processo funzioni in modo efficace. I residui di filtrazione e i fanghi di trattamento potrebbero non essere idonei per la discarica, poiché potrebbero non soddisfare i criteri della direttiva sulle discariche.	NON APPLICABILE	
Individuare, caratterizzare e quantificare ciascuno dei flussi di residui generati. Il mantenimento di un sistema di localizzazione dei residui può aiutare gli operatori a registrare la quantità, la natura, l'origine e, se pertinente, la destinazione, la frequenza di raccolta, la modalità di trasporto e il metodo di trattamento di qualsiasi residuo che viene smaltito o recuperato in quel sito.	NON APPLICABILE	
Identificazione delle disposizioni di gestione attuali o proposte.	NON APPLICABILE	
Descrivere in dettaglio come si propone di recuperare o smaltire ogni flusso di residui. Se deve essere smaltito, il piano spiega perché il recupero non è tecnicamente o economicamente possibile e quindi	NON APPLICABILE	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
descrive / spiega le misure pianificate per evitare o ridurre l'impatto sull'ambiente.		
Garantire che il contenuto di solidi secchi non sia inferiore al 15 w/w% per facilitare la manipolazione della miscela.	NON APPLICABILE	
Garantire che vengano analizzati gli accumuli di polvere che richiedono la rimozione, al fine di garantire che venga scelto il percorso di smaltimento corretto, ad esempio per pH, COD, metalli pesanti e altri contaminanti noti provenienti dalla fuoriuscita.	NON APPLICABILE	
La minimizzazione dei residui può includere quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> a. Riciclaggio del pannello filtrante derivante dal trattamento di soluzioni acide e alcaline e dalla precipitazione dei metalli, in quanto può contenere metalli come zinco e rame con opzioni per il recupero dei metalli. b. Riutilizzo di contenitori incontaminati. Fusti non danneggiati da 205 litri e IBC da 800- e 1000 litri possono essere recuperati con lavaggio e ricondizionamento. I contenitori danneggiati per i quali non esiste un mercato del ricondizionamento e che hanno detenuto materiali non pericolosi possono essere immessi nel mercato dei metalli secondari. Ove possibile, i contenitori vuoti che sono in buone condizioni e che sono liberi da o che contengono solo quantità insignificanti di rifiuti residui devono essere inviati per il ricondizionamento e il riutilizzo o il riciclaggio. c. Utilizzo di contenitori multiuso anziché fusti per tutti gli scopi, se disponibili. d. Utilizzando residui con potere calorifico sufficiente e bassi valori di contaminazione (vedere Sezione 2.3.9) come combustibile primario / secondario. e. Applicazione delle operazioni di pulizia; questi possono essere semplici come spazzare prima di lavare i pavimenti e possono ridurre sostanzialmente i volumi di residui. 	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.13 Techniques for the prevention or reduction of the environmental consequences of accidents and incidents		
Rif. 2.3.13.1 General techniques for the prevention or limitation of the environmental consequences of accidents and incidents		
Vengono prese misure di gestione e tecniche per prevenire incidenti che possono avere conseguenze ambientali e per limitare tali conseguenze, che includono: Piano di gestione degli incidenti; Un piano strutturato di gestione degli incidenti comprende quanto segue: Identificazione dei pericoli per l'ambiente posti dall'impianto. Aree particolari da considerare possono includere i tipi di rifiuti, il riempimento eccessivo di contenitori, guasti all'impianto e / o alle attrezzature, fallimento del contenimento, incapacità di contenere acqua antincendio, collegamenti errati negli scarichi o in altri sistemi, prevenzione del contatto di sostanze incompatibili, reazioni indesiderate e / o reazioni fuori controllo, emissione prima dell'effettivo controllo della sua composizione, vandalismo / incendio doloso, condizioni meteorologiche estreme, ad es. inondazioni, venti molto forti. Valutare tutti i rischi (pericolo moltiplicato per probabilità) di incidenti e le loro possibili conseguenze. Dopo aver identificato i pericoli, il processo di valutazione dei rischi può essere considerato indirizzato a sei domande di base: <ul style="list-style-type: none"> • qual è la probabilità stimata del loro verificarsi? (fonte, frequenza); • cosa può essere emesso e quanto? (valutazione del rischio dell'evento); • dove va? (previsioni per l'emissione - quali sono i percorsi e i recettori?); • quali sono le conseguenze? (valutazione delle conseguenze - gli effetti sui recettori); • qual è il rischio complessivo? (determinazione del rischio complessivo e sua rilevanza per l'ambiente); • cosa si può fare per prevenire o ridurre il rischio? (gestione del rischio - misure per prevenire incidenti e / o ridurre le conseguenze ambientali). In particolare, identificare i rischi di incendio che possono essere posti ad esempio da: <ul style="list-style-type: none"> • incendio doloso o vandalismo; 	APPLICATA	L'azienda ha redatto un piano di emergenza interno (PEI) ai sensi dell'art.26-bis, inserito dalla legge 1° dicembre 2018.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<ul style="list-style-type: none"> • autocombustione (ad es. a causa dell'ossidazione chimica); • guasti all'impianto o all'apparecchiatura e altri guasti elettrici; • luci nude e materiali di fumo scartati; • lavori a caldo (ad es. saldatura o taglio), riscaldatori industriali e scarichi a caldo; • reazioni tra materiali incompatibili; • attività nei siti limitrofi; • scintille da carico di secchi; • carichi caldi depositati sul sito. <p>La profondità e il tipo di valutazione dipenderanno dalle caratteristiche della pianta e dalla sua posizione.</p> <p>I principali fattori presi in considerazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la portata e la natura del pericolo di incidente presentato dall'impianto e le attività; • i rischi per le aree della popolazione e dell'ambiente (recettori); • la natura dell'impianto e la complessità delle attività e la relativa difficoltà nel decidere e giustificare l'adeguatezza delle tecniche di controllo del rischio. <p>Individuazione dei ruoli e delle responsabilità del personale coinvolto nella gestione degli incidenti.</p> <p>Insieme a questo, sono disponibili indicazioni chiare su come deve essere gestito ogni scenario di incidente; per esempio, contenimento o dispersione, per spegnere gli incendi o per farli bruciare.</p> <p>Stabilire percorsi di comunicazione con le autorità competenti e i servizi di emergenza sia prima che in caso di incidente. Le procedure post incidente includono una valutazione del danno che potrebbe essere stato causato e le azioni correttive da intraprendere.</p> <p>Attuazione di procedure di emergenza, comprese le procedure di spegnimento sicuro e le procedure di evacuazione.</p> <p>Nominare un dipendente della struttura come coordinatore dell'emergenza per assumersi la responsabilità della direzione per l'attuazione del piano. È importante che la struttura offra formazione ai suoi dipendenti devono svolgere i loro compiti in modo efficace e sicuro in modo che il personale sappia come rispondere a un'emergenza.</p>		
<p>Sistema di raccolta e valutazione delle informazioni sull'evento</p> <p>Le seguenti misure possono essere prese al fine di prevenire il ripetersi di eventi che possono causare incidenti:</p> <p>Tenere un registro / diario dell'impianto aggiornato per registrare tutti gli incidenti, i quasi incidenti, le modifiche alle procedure, gli eventi anomali e i risultati delle ispezioni di manutenzione. Perdite, sversamenti e incidenti possono essere registrati nel diario del sito. L'incidente e la risposta sono quindi disponibili per stimare rilasci notificabili per la relazione annuale.</p> <p>Stabilire procedure per identificare, rispondere e imparare da tali incidenti e incidenti.</p>	APPLICATA	L'azienda annota su un apposito registro gli incidenti e i quasi incidenti L'azienda dispone inoltre di un registro antincendio in cui vengono riportate ispezioni e manutenzioni delle attrezzature antincendio.
<p>Inventario</p> <p>Mantenere un inventario delle sostanze presenti o che potrebbero essere presenti, che potrebbero avere conseguenze ambientali se venissero emesse accidentalmente. Non bisogna dimenticare che molte sostanze apparentemente innocue possono essere dannose per l'ambiente se sono emesse accidentalmente.</p>	APPLICATA	
<p>Compatibilità</p> <p>Predisporre procedure per il controllo delle materie prime e dei rifiuti per garantire la compatibilità con altre sostanze con le quali potrebbero venire accidentalmente a contatto.</p> <p>Separare rifiuti e sostanze incompatibili in base al loro potenziale di pericolo. I tipi di rifiuti incompatibili devono essere separati da baie o immagazzinati in edifici dedicati. Il requisito minimo prevede una raccolta di drenaggio separata. È inoltre necessario adottare misure per evitare che i contenitori cadano in altre aree di stoccaggio.</p>	APPLICATA	
<p>Emissione in caso di incidente</p> <p>Garantire che le acque di processo, le acque di drenaggio del sito, le acque antincendio di emergenza, le acque contaminate chimicamente e le fuoriuscite di sostanze chimiche siano, se del caso, contenute e, se necessario, dirottate verso il sistema di effluenti, con una disposizione per contenere sovratensioni e flussi di acque piovane. È necessario fornire una capacità di archiviazione del buffer sufficiente per garantire</p>	APPLICATA	In tutta la zona di stoccaggio sono presenti vasche di contenimento per eventuale dispersione. Sui piazzali le acque vengono convogliate al dissolcatore, che è munito di valvola di intercettazione per chiusura scarico in caso di incidente facendo fungere lo

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>che ciò sia possibile. Questa capacità è definita utilizzando un approccio basato sul rischio (ad esempio tenendo conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente di ricezione). Lo scarico delle acque reflue da questo deposito di accumulo è possibile solo dopo aver adottato le misure appropriate (ad es. Controllo, trattamento, riutilizzo).</p> <p>È inoltre necessario predisporre procedure di emergenza per ridurre al minimo il rischio di emissione accidentale di materie prime, prodotti e materiali di scarto e impedirne l'ingresso in acqua. Il sistema di raccolta dell'acqua antincendio di emergenza tiene conto dei flussi d'acqua antincendio aggiuntivi o delle schiume antincendio. Le lagune di stoccaggio di emergenza possono essere necessarie per impedire all'acqua antincendio contaminata di raggiungere il corpo idrico ricevente.</p> <p>Considerare e, quindi, se del caso, pianificare la possibilità di contenimento o abbattimento per emissioni accidentali da prese d'aria e valvole di sicurezza / dischi di rottura. Laddove ciò possa essere sconsigliabile per motivi di sicurezza, l'attenzione deve essere focalizzata sulla riduzione della probabilità dell'emissione.</p>		<p>stesso disoleatore e la rete fognaria da contenimento delle acque di spegnimento di un eventuale incendio.</p> <p>In tale scenario acque saranno prelevate e smaltite come rifiuti</p>
<p>Sicurezza</p> <p>Avere messo in atto sufficienti misure di sicurezza, incluso il personale, per prevenire atti vandalici e intrusi involontari che potrebbero essere esposti a sostanze nocive a contatto con i rifiuti, o per prevenire danni alle apparecchiature o scarichi illeciti. La maggior parte delle strutture utilizza una combinazione di guardie di sicurezza, recinzione totale (di solito con recinzioni), punti di ingresso controllati, illuminazione adeguata, segnali di avvertimento adeguati e sorveglianza 24 ore. In genere, le guardie gestiscono anche il cancello dove impediscono l'ingresso di camion non programmati e monitorano l'ingresso dei visitatori.</p>		<p>Nell'impianto è presente un sistema antintrusione. Sono presenti inoltre sistema di videosorveglianza agli accessi</p>
<p>Protezione dal fuoco</p> <p>Avere un sistema di protezione antincendio e antideflagrante, contenente attrezzature per la prevenzione, il rilevamento e l'estinzione.</p> <p>Applicazione di procedure e disposizioni adeguate per lo stoccaggio di alcuni tipi di rifiuti pericolosi, ad esempio allarmi automatici e possibilmente irrigatori. La struttura dispone di un adeguato approvvigionamento idrico per l'estinzione degli incendi e la capacità di raccogliere e immagazzinare il deflusso dell'acqua antincendio. Lo stoccaggio o il trattamento di qualsiasi rifiuto reattivo all'acqua richiederà un tipo alternativo di sistema di protezione antincendio.</p> <p>Isolamento dei sistemi di drenaggio dalle aree di stoccaggio dei rifiuti infiammabili per prevenire la propagazione dell'incendio lungo il sistema di drenaggio da solventi o altri idrocarburi infiammabili.</p>		<p>In data 21/02/2020 l'impianto della società ECOSUMMA ha ricevuto parere favorevole da parte del Comando Provinciale dei VVF di Caserta (Fascicolo 25795 – prot. 213277 del 31/12/2019) per il progetto di adeguamento. Ad oggi sono in corso di realizzazione le nuove misure antincendio approvate (Si veda Allegato Y14 al progetto AIA).</p>
<p>Altre misure di protezione</p> <p>Mantenimento del buono stato dell'impianto attraverso un programma di manutenzione preventiva e un programma di controllo e collaudo.</p> <p>Garantire che tutti i dispositivi di misurazione e controllo necessari in caso di emergenza siano facilmente accessibili e facili da utilizzare in situazioni di emergenza.</p> <p>Mantenimento del controllo dell'impianto in situazioni di emergenza, considerando l'utilizzo di allarmi di progettazione del processo e altri aspetti di controllo.</p> <p>Utilizzo di tecniche, come barriere idonee, per prevenire danni alle attrezzature causati dal movimento dei veicoli.</p> <p>Attuazione di procedure per evitare incidenti che si verificano a causa della scarsa comunicazione tra il personale operativo durante i cambi di turno e in seguito a manutenzione o altri lavori di ingegneria.</p> <p>Se pertinente, utilizzare apparecchiature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfere potenzialmente esplosive (Direttiva 94/9 / CE).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Programma di manutenzione conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015</p>
<p>Rif. 2.3.13.2 Techniques for the reduction of the environmental risk of storing waste</p>		
<p>Tecniche per la riduzione del rischio ambientale di stoccaggio di rifiuti</p>		
<p>Le aree di stoccaggio si trovano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tanto lontano quanto tecnicamente ed economicamente possibile da recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc.; - in modo tale da eliminare o ridurre al minimo la manipolazione/maneggiamento non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (ad esempio gli stessi rifiuti vengono 	<p>APPLICATA</p>	<p>Il contesto locale è quello tipico di un'area industriale in espansione con adiacenti zone a carattere agricolo, per la quale non si rileva la presenza di punti critici.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
manipolati due o più volte o le distanze di trasporto in loco sono inutilmente lunghe).		
Descrizione		
Progettazione, gestione e manutenzione di attrezzature di stoccaggio e stoccaggio per la prevenzione di perdite, incidenti e infortuni	APPLICATA	L'azienda adotta ad oggi un sistema certificato di gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza. In tale contesto è stata prevista una procedura dedicata, con il relativo registro degli interventi, che disciplina la manutenzione degli automezzi, delle attrezzature e dell'intera infrastruttura della società Ecosumma Srl.
Descrizione tecnica		
L'infrastruttura di drenaggio dell'area di stoccaggio contiene tutto il deflusso contaminato, evita che i rifiuti incompatibili entrino in contatto l'uno con l'altro e garantisce che l'incendio non possa diffondersi.	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti presso pozzetti a tenuta. Le aree di stoccaggio sono state definite in modo da evitare che rifiuti incompatibili entrino in contatto l'uno con l'altro. L'impianto è munito di certificato di prevenzione incendi.
I serbatoi di stoccaggio sfusi si trovano su una superficie impermeabile che è resistente al materiale da immagazzinare, con drenaggio autonomo per evitare che eventuali versamenti possano penetrare nei sistemi di stoccaggio o fuoriuscire dal sito. I serbatoi di stoccaggio sfusi hanno giunti di costruzione sigillati.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
L'accumulo di fanghi e l'emergere di schiume nei serbatoi sono controllati, ad esempio aspirando regolarmente il fango e usando agenti anti-schiuma.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
I serbatoi di stoccaggio e trattamento sono dotati di un sistema automatico di monitoraggio del livello e di un sistema di allarme associato. Questi sistemi sono sufficientemente robusti (ad esempio in grado di funzionare se sono presenti fango e schiuma) e regolarmente mantenuti.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Tutti i collegamenti ai serbatoi e al contenimento secondario possono essere chiusi tramite apposite valvole.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
I tubi di troppopieno sono diretti a un sistema di drenaggio confinato (ad esempio il relativo contenimento secondario) o a un altro contenitore, purché siano predisposte misure di controllo adeguate.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Lo spessore dei serbatoi, l'ingegneria e il design delle aree di stoccaggio sono convalidati da un esperto indipendente. Questa convalida viene eseguita su base regolare e registrata. Quando una determinata misura di controllo è ritenuta inadeguata, i rifiuti non vengono immagazzinati in tale serbatoio, serbatoio o area di stoccaggio.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Storage capacity		
La capacità di stoccaggio è adeguata e coerente con la capacità del processo. Sono adottate misure per evitare la conservazione / l'accumulo di rifiuti:	APPLICATA	Per ogni singolo settore di gestione dei rifiuti è chiaramente definito i max. quantitativi di stoccaggio. I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto vengono identificati e monitorati mediante il modello di giacenza (gestione giacenze quantità, Mod.GGQ Rev.4 del 21/05/2019). Sarà cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto.
Pianificazione dell'accettazione dei rifiuti		
La capacità massima di stoccaggio è chiaramente stabilita e non superata tenendo conto delle caratteristiche dei rifiuti, ad es. per quanto riguarda il rischio di incendio e la capacità di trattamento.	APPLICATA	
La quantità di rifiuti immagazzinati viene regolarmente monitorata rispetto alla capacità massima consentita	APPLICATA	L'azienda impiega software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di determinare in ogni

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		momento la quantità media dei rifiuti stoccati rispetto alla massima quantità consentita.
Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti è chiaramente stabilito. I rifiuti vengono trattati o rimossi dal sito il più presto possibile, preferibilmente entro un mese dal ricevimento e al massimo entro sei mesi. Ciò vale anche quando i rifiuti potrebbero essere utilizzati come reagenti	APPLICATA	Si veda §2.3.2.3 " <i>tempistica di stoccaggio</i> "
Safe storage operation		
Esistono sistemi per garantire che carico, scarico e stoccaggio siano sicuri considerando eventuali rischi associati. Questo può includere diagrammi di tubazioni e strumentazione; sistemi di biglietteria; sistemi di aggancio a chiave bloccati; punti di codifica cromatica, raccordi e tubi flessibili; uso di specifiche giunzioni e dimensioni del tubo.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio. Per la movimentazione dei rifiuti sarà impiegato n.2 carrelli elevatori di tipo elettrico. Le operazioni di travaso saranno svolte esclusivamente in apposita area organizzata
È definito ed aggiornato una planimetria per il sito che identifica tutti i serbatoi, le aree di stoccaggio, i cumuli e il drenaggio sul sito. Tutti i contenitori sono adeguatamente etichettati in conformità con i requisiti di accettazione (il numero di riferimento unico del sistema di tracciamento, la data di arrivo sul posto e almeno un codice di rischio primario). I contenitori vengono gestiti e conservati in modo che l'etichetta sia facilmente visibile e continui a essere leggibile. L'inventario dei rifiuti è facilmente disponibile.	APPLICATA	Una planimetria che identifica tutti i serbatoi, le aree di stoccaggio, i cumuli e il drenaggio sul sito oltre ad essere a disposizione del gestore dell'installazione è disposta in corrispondenza del settore di accettazione. I contenitori sono etichettati secondo le modalità previste nella procedura PO11B in allegato.
Le aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono chiaramente contrassegnate per quanto riguarda la quantità e le proprietà pericolose dei rifiuti in esse contenuti. Come regola generale, per la conservazione o il trattamento di rifiuti pericolosi o liquidi non vengono utilizzati serbatoi, recipienti o pozzi con coperchio aperto.	APPLICATA	L'azienda ha identificato chiaramente le diverse aree di stoccaggio mediante opportuna cartellonistica. Le diverse aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo CER. Per ogni tipologia di rifiuto viene identificata la quantità e le proprietà pericolose. Tutti i recipienti devono essere muniti di coperchio chiuso.
Quando i materiali infiammabili vengono immagazzinati o manipolati, viene prestata particolare attenzione per evitare l'accumulo di elettricità statica. Rilevamento di perdite e allarmi (ad esempio allarmi per VOC) e apparecchiature antincendio automatiche vengono installati.	IN CORSO DI APPLICAZIONE	L'area adibita allo stoccaggio dei CER 191210 e 191212 sarà dotata di un sistema di rilevazione fumi. In tal senso presso l'impianto è previsto un adeguamento dell'attuale sistema antincendio. Tale progetto ha avuto in data 21/02/2020 il parere favorevole da parte del Comando Provinciale dei VVF di Caserta (Fascicolo 25795 – prot. 213277 del 31/12/2019). Ad oggi sono in corso di realizzazione le nuove misure antincendio approvate (Si veda Allegato Y ₁₄ al progetto AIA).
Tutti i tubi, i tubi flessibili, le connessioni, i giunti, le linee di trasferimento, ecc. sono idonei allo scopo e resistenti ai rifiuti immagazzinati. Viene utilizzato un opportuno sistema di codifica delle tubazioni (ad esempio il codice del colore standard europeo RAL).	NON APPLICABILE	
Le incompatibilità chimiche e le distanze di sicure per lo stoccaggio (ad esempio fornite negli standard di stoccaggio chimico) guidano la segregazione e la separazione richieste durante lo stoccaggio. Ciò include prodotti chimici di laboratorio in cui le sostanze incompatibili non devono essere conservate nello stesso contenitore.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo CER
Gli aerosol sono conservati al coperto in contenitori chiusi o gabbie.	APPLICATA	Tutti i recipienti devono essere muniti di coperchio chiuso.
Il carico e lo scarico sono supervisionati dallo staff del sito direttamente o tramite CCTV.	APPLICATA	Il personale incaricato alle operazioni di carico/scarico è tenuto a supervisionare le operazioni. In caso di anomalie di contattare il gestore presente nell'impianto

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Vengono utilizzati solo collegamenti ben curati e adattati; i giunti sono in grado di sopportare la massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento.	NON APPLICABILE	
L'accesso ai veicoli e l'accesso pedonale all'intera area di stoccaggio è disponibile in qualsiasi momento, rendendo possibile il trasferimento dei contenitori senza dover spostarne altri, ad eccezione dei contenitori nella stessa fila.	APPLICATA	La disposizione di stoccaggio consente l'accesso ai carrelli di movimentazione senza dover spostare altre tipologie di rifiuti
Le sostanze note per essere sensibili al calore, alla luce, all'aria e all'acqua sono protette da tali condizioni ambientali. Queste disposizioni di stoccaggio si applicano a qualsiasi contenitore tenuto in deposito generale, deposito di ricezione (in attesa di accettazione) o in quarantena, o che viene svuotato, riconfezionato o altrimenti gestito.	APPLICATA	I rifiuti sono stoccati all'interno del capannone aziendale e comunque al riparo dagli agenti atmosferici
I fusti e altri contenitori mobili vengono spostati tra diverse posizioni (o caricati per essere rimossi dal sito) in conformità con le procedure scritte. Il sistema di tracciamento dei rifiuti riflette questi movimenti.	APPLICATA	
Contenitori e fusti sono stoccati in modo stabile e verticale su pallet e non sono impilati più di due in altezza. L'accesso per l'ispezione su tutti i lati è disponibile.	APPLICATA	
I contenitori sono adatti allo scopo; sono mantenuti integri, non corrosi, senza perdite e entro le date di utilizzo del produttore (in particolare per i contenitori di plastica). Cappucci, valvole e tappi sono presenti e sicuri. I contenitori e tutti i pallet su cui possono essere conservati sono controllati quotidianamente e le non conformità sono registrate. I contenitori non conformi sono protetti. Qualsiasi contenitore non sano, etichettato male o senza etichetta viene immediatamente e adeguatamente gestito (ad esempio rietichettatura, sovra-batteria, trasferimento del contenuto del contenitore).	APPLICATA	E' cura dell'addetto alla movimentazione annotare qualsiasi anomalia sul registro giacenze e segnalare tempestivamente
Contenitori, serbatoi e recipienti non sono utilizzati oltre la loro vita utile specificata o utilizzati in un modo o per sostanze per cui non sono stati progettati.	APPLICATA	
L'atmosfera di serbatoi contenenti rifiuti organici liquidi con un basso punto di infiammabilità (ad esempio inferiore a 21 ° C) è inerte (ad esempio con azoto).	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Packaged hazardous waste		
Rifiuti pericolosi: Utilizzo di un'area / struttura dedicata che è dotata di tutte le misure necessarie in relazione al rischio specifico dei rifiuti per lo smistamento e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati o rifiuti simili. Questi rifiuti sono ordinati in base alla loro classificazione di pericolo, con la debita considerazione di eventuali problemi di incompatibilità e quindi riconfezionati. Successivamente, vengono spostati nell'area di memoria appropriata.	APPLICATA	Tutti i rifiuti in ingresso sono imballati in appositi contenitori omologati. In funzione delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti in ingresso, viene organizzata la disposizione nei settori di stoccaggio. Tale disposizione è stata già concepita in fase di progettazione dei diversi settori di stoccaggio, in modo da minimizzare i rischi derivanti da reazioni prodotte da rifiuti tra loro incompatibili.
Dove rifiuti da laboratori vengono decantati in contenitori più grandi, trasportandoli in un edificio chiuso con un sistema di ventilazione e trattamento dell'aria di scarico e in un sistema di raccolta senza drenaggio.	APPLICATA	Tali operazioni sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi.
Ordinare i rifiuti di laboratorio alla fonte per rendere inutile la riapertura.	APPLICATA	L'azienda fornisce ai piccoli laboratori idonei contenitori e indicazioni scritte sulle corrette modalità di imballaggio
Avere una piccola unità di raccolta progettata per consentire la decantazione dei rifiuti da laboratorio in un impasto di calce in fusti da 205 litri prima dello smaltimento nell'impianto di trattamento. Questo utilizzerà un coperchio posizionato sopra il contenitore che è collegato a un sistema di scarico e filtro a carboni attivi. Il sistema non è a tenuta d'aria, poiché l'operatore deve essere in grado di svuotare le bottiglie nel contenitore, ma potrebbe fornire un semplice sistema per effettuare una stima degli scarichi nell'aria durante la decantazione di solventi al costo	APPLICATA	Tali operazioni sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
minimo. Produrre e seguire procedure scritte per la segregazione e l'imballaggio di piccoli laboratori. Un chimico qualificato / persona presente nel sito del produttore / detentore di rifiuti può aiutare a controllare i piccoli laboratori, classificare le sostanze e imballare i contenitori in contenitori specifici di conseguenza.		trattamento a carboni attivi.
Rif. 2.3.13.3 Techniques for the reduction of the environmental risk of handling and transferring waste		
Tecniche per la riduzione del rischio ambientale di manipolazione/maneggiamento e trasferimento di rifiuti		
Descrizione		
Gestione e procedure di trasferimento per garantire che i rifiuti vengano maneggiati in sicurezza e trasferiti allo stoccaggio o trattamento appropriato.	APPLICATA	
Descrizione tecnica		
Manipolazione/maneggiamento e trasferimenti e scarichi di rifiuti sono debitamente documentati, convalidati prima dell'esecuzione e verificati dopo l'esecuzione. Alcune tecniche generali sono le seguenti:	APPLICATA	E' cura del gestore l'aggiornamento del registro di travaso
Garantire che il trasferimento da un serbatoio a un contenitore (o viceversa) utilizzi almeno due persone per controllare i tubi e le valvole in ogni momento.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Garantire che i trasferimenti avvengano solo dopo aver completato i test di compatibilità e solo con l'approvazione di un gestore appropriato. L'approvazione specifica quale partita / carico di materiale deve essere trasferito; il serbatoio di stoccaggio ricevente; l'attrezzatura richiesta, compreso il controllo delle perdite e le attrezzature di recupero; e qualsiasi disposizione speciale relativa a quel lotto / carico.	APPLICATA	Sulla base delle indicazioni ricevute in sede di pre-accettazione e di accettazione il gestore valuta la possibilità di effettuare travasi, in condizioni di assoluta sicurezza.
Avere sistemi in atto per evitare che "l'auto cisterna si spenga", cioè un veicolo che si allontana mentre è ancora accoppiato.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Garantire che questi processi vengano eseguiti solo da personale competente e con una quantità di tempo adeguata, in modo da non causare pressioni a lavorare più rapidamente di quanto ritenuto accettabile.	APPLICATA	Il personale incaricato dalla società Ecosumma detiene diversi anni di esperienza
Avere in atto misure per garantire che i collegamenti siano corretti; questo eviterà che il giunto si allenti o si stacchi. I problemi relativi al collegamento includono i seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • Un'installazione che fornisce e mantiene i tubi può aiutare a garantire l'integrità e la forma fisica dei collegamenti. • Garantire che venga prestata particolare attenzione affinché il collegamento sia in grado di resistere alla pressione massima della valvola di chiusura della pompa di trasferimento; altrimenti potrebbe verificarsi un evento pericoloso. • La protezione del tubo di trasferimento potrebbe non essere necessaria se è presente un sistema di alimentazione a gravità. Tuttavia sarà comunque importante mantenere un collegamento acustico a ciascuna estremità del tubo di trasferimento. • Controllo delle potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento mediante sistemi abbastanza semplici come gocciolatoi o aree designate. L'acqua piovana che cade sul resto dell'area del bacino cade in una serbatoio e, se incontaminata, può essere pompata verso l'intercettore del sito e i punti di scarico. Le aree sono ispezionate, mantenute e pulite. L'inquinamento degli scarichi idrici può verificarsi ma è ridotto al minimo dalla progettazione e dalla gestione. • Buone pratiche di pulizia che richiedono attenzione e pulizia costanti. 	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio. Lo scarico e/o il carico non avviene mediante autocisterna.
Fornire una manutenzione ordinaria, in modo che non si verifichi una situazione di incidente più acuta a causa del guasto dell'impianto o dell'attrezzatura. Ciò può includere il guasto di una guarnizione della pompa o il blocco di un filtro usato comunemente nei punti di trasferimento.	APPLICATA	L'azienda svolge regolare manutenzione secondo le indicazioni fornite dal fabbricante delle diverse attrezzature
Avere un deposito di emergenza per veicoli che perdono, per ridurre al minimo qualsiasi incidente acuto associato al guasto del sigillo sull'autocisterna.		Il settore di accettazione è impiegato per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite
Avere misure in atto per garantire che i rifiuti corretti vengano scaricati nel punto di trasferimento corretto e che i rifiuti vengano quindi trasferiti nel punto di stoccaggio corretto, ad es. mediante una valvola di intercettazione bloccabile montata sull'attacco di carico che viene tenuta chiusa durante i periodi in cui i punti di scarico non sono sorvegliati.	NON APPLICABILE	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Avere sistemi e procedure per garantire che i rifiuti che devono essere trasferiti siano imballati e trasportati conformemente alla legislazione relativa al trasporto sicuro di merci pericolose.	APPLICATA	In collaborazione con il consulente ADR l'azienda dispone di una tabella in cui sono riportati tutti i CER autorizzati, la descrizione, le potenziali caratteristiche di pericolo, la descrizione ADR, l'etichetta CLP e l'etichetta ADR in modo da garantire che i rifiuti trasferiti/conferiti siano imballati e trasportati conformemente alla legislazione relativa al trasporto sicuro di merci pericolose
Continuare il tracciamento dei rifiuti iniziato nella fase di pre-accettazione, collegato con l'accettazione, per tutta la durata in cui i rifiuti sono conservati nel sito.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo
Registrare eventuali piccoli versamenti. Gli sversamenti devono essere trattenuti all'interno delle aree e quindi raccolti utilizzando gli assorbenti. Se ciò non viene fatto, lo spandimento uscirà dal sito attraverso i sistemi di raccolta dell'acqua piovana o potrebbe generare emissioni fugitive (ad esempio VOC).	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti presso pozzetti a tenuta. Nelle aree di stoccaggio sono presenti postazioni con sostanze adsorbenti per la raccolta di eventuali spandimenti accidentali. E' cura del gestore aggiornare il registro degli sversamenti accidentali.
Garantire che i serbatoi non vengano utilizzate come recipienti di reazione in quanto questo non è il loro scopo designato.	NON APPLICABILE	
La miscelazione con il bulking in cisterne avviene solo dopo aver effettuato prove di verifica e compatibilità idonee.	NON APPLICABILE	
Prendendo le precauzioni operative e di progettazione quando si mescolano o si mescolano i rifiuti, a seconda della composizione e della consistenza dei rifiuti da miscelare o miscelare (ad esempio aspirando rifiuti polverosi / polverosi).	APPLICATA	Le operazioni di travaso sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi.
Formazione dei conducenti di carrelli elevatori nella movimentazione di merci pallettizzate, per ridurre al minimo il danneggiamento del carrello elevatore all'integrità dei contenitori.	APPLICATA	Formazione periodica di addetti per l'uso in sicurezza dei carrelli - cadenza triennale
Utilizzo di pompe rotative dotate di un sistema di controllo della pressione e valvola di sicurezza.	NON APPLICABILE	
Pompaggio di fanghi.	NON APPLICABILE	
Mantenere il contenitore chiuso / sigillato il più possibile.	APPLICATA	Tutti i contenitori devono essere muniti di tappo in modalità "chiuso"
Trasferimento di rifiuti in contenitori in serbatoi di stoccaggio mediante un tubo di immersione.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Durante il rifornimento ai serbatoi, utilizzando le linee di equilibrio del vapore collegate ad adeguati dispositivi di abbattimento.	NON APPLICABILE	
Manipolare i contenitori con mezzi meccanici, ad esempio un carrello elevatore con un dispositivo rotante di movimentazione.	APPLICATA	Sono presenti in azienda n.2 carrelli elevatori di tipo elettrico
Assicurare la batteria insieme alla pellicola termoretraibile.	APPLICATA	
Esecuzione di miscelazione, trattamento o riconfezionamento di rifiuti in un'area dedicata lontano dalle aree di stoccaggio.	APPLICATA	Le operazioni di travaso sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi.
Non svolgere attività che rappresentano un chiaro rischio di incendio	APPLICATA	Le operazioni di carica delle batterie

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
all'interno dell'area di stoccaggio. Gli esempi includono la macinatura; saldatura o brasatura di metalli; il fumo; parcheggio di veicoli stradali normali tranne che durante lo scarico; e ricarica delle batterie dei carrelli elevatori.		viene svolta in area distinta da quella di stoccaggio dei rifiuti
Environmental performance and operational data		
La maggior parte dei siti ha una base piena di calcestruzzo, con pendenze verso i sistemi di drenaggio interno del sito che portano a serbatoi di stoccaggio o intercettori che raccolgono l'acqua piovana e gli eventuali sversamenti. Gli intercettori con immissione nelle fognature di solito hanno sistemi di monitoraggio automatici, come un controllo del pH, che può arrestare l'overflow.	APPLICATA	L'intero settore è caratterizzato da una pavimentazione, trattata con idonea resina, in cls dello spessore medio di circa 15 cm armato con doppia rete $\phi 6$ (20x20) e munita di geomembrana.
Rif. 2.3.14 Techniques for the decommissioning of the plant		
Considerando lo smantellamento in fase di progettazione, elaborando in tal modo piani adeguati per ridurre al minimo i rischi durante la successiva di smantellamento.	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito
Per gli impianti esistenti in cui vengono identificati potenziali problemi, attuare un programma di miglioramenti della progettazione. Questi miglioramenti dei progetti devono garantire che: <ul style="list-style-type: none"> • si evitano serbatoi interrati e tubature; se non è economicamente possibile sostituirli, sono protetti da contenimento secondario o da un adeguato programma di monitoraggio; • è prevista la bonifica e la bonifica di serbatoi e tubazioni prima dello smantellamento; • le lagune e le discariche sono progettate in vista della loro eventuale bonifica; • viene fornito un isolamento che viene prontamente smontato senza polvere o pericolo; • tutti i materiali utilizzati sono riciclabili (tenendo conto degli obiettivi operativi o di altri obiettivi ambientali). 	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito
Mantenimento di un piano di smantellamento per dimostrare che, nel suo stato attuale, l'impianto può essere smantellato per evitare qualsiasi rischio di inquinamento e riportare il sito in uno stato soddisfacente. Il piano viene aggiornato in caso di modifiche sostanziali. Tuttavia, anche in una fase iniziale, il piano di smantellamento può includere dettagli su: <ul style="list-style-type: none"> • la rimozione o lo svuotamento di condutture e recipienti ove appropriato e il loro completo svuotamento di eventuali contenuti potenzialmente dannosi; • piani che coprono tutti i tubi e i serbatoi interrati; • il metodo e le risorse necessarie per la bonifica delle lagune; • il metodo di chiusura di eventuali discariche in loco; • la rimozione di amianto o altri materiali potenzialmente dannosi, a meno che non sia stato concordato che è ragionevole lasciare tali responsabilità ai futuri proprietari; • metodi di smantellamento di edifici e altre strutture, per la protezione delle acque superficiali e sotterranee nei siti di costruzione e demolizione; • la caratterizzazione del suolo necessaria per accertare il grado di inquinamento causato dalle attività del sito e le informazioni su ciò che è necessario per qualsiasi bonifica per riportare il sito in uno stato soddisfacente come definito dalla relazione iniziale del sito; • le misure proposte, al momento della cessazione definitiva delle attività, per evitare qualsiasi rischio di inquinamento e riportare il sito in uno stato soddisfacente; • la bonifica di residui depositati, rifiuti e qualsiasi contaminazione derivante dalle attività di trattamento dei rifiuti. 	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito
Garantire che le apparecchiature messe fuori uso vengano decontaminate e rimosse dal sito.	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, e comunque a rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa Azienda ed approvati in sede di conferenza di servizi.

B.5.1 Aria

Nell'impianto è presente n.1 punto di emissione E1

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione**B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.**

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione

B.5.2 Acqua**B.5.2.1 Scarichi idrici**

Nello stabilimento della società Ecosumma S.r.l. è presente uno scarico idrico di reflui di origine meteorica. Lo scarico è confluito nel collettore fognario che conduce nel corpo idrico a portata stagionale denominato "fosso Lammatella".

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5 tabella 3 (colonna "scarico in acque superficiali" del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i) e limitatamente al periodo estivo (Luglio-Agosto) i limiti di cui alla tabella 4 "suolo" dall'allegato 5 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i)

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi. I suddetti pozzetti devono essere muniti di apposita cartellonistica.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al **Comune di Francolise (CE)** e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Francolise (CE), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Francolise (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in R13) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo max. di 6 mesi dalla data di accettazione dello stesso nell'impianto;
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in D15) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo massimo di 12 mesi dalla data di accettazione dello stesso nell'impianto;
- Rispettare tutte le prescrizioni impiantistiche, criteri di gestione e disposizioni previsti dalla DGRC 08/2019;
- L'azienda è tenuta a rispettare tutti i criteri/disposizioni indicati nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente;
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica di cui risulti la denominazione del rifiuto, lo stato fisico ed il codice CER del rifiuto conferito, nonché le caratteristiche di pericolosità nel caso di rifiuti pericolosi;
- I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati, adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, ecc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel rispetto di quanto indicato nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente;
- Per l'operazione R13, la Ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione R13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12. La Ditta, dovrà, comunque verificare contezza (e dare contezza agli Enti di controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy" sia stata svolta dopo la Messa in Riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12;
- Per l'operazione R12, la Ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R12, ad altra piattaforma ove verrà eseguita l'operazione R12. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente una delle operazioni da R1 a R11. La Ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, una delle operazioni da R1 a R11;
- Per l'operazione D15, la Ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio il proprio impianto con l'operazione D15, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D15. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14. La Ditta, dovrà, comunque verificare contezza (e dare contezza agli Enti di controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy" sia stata svolta dopo il Deposito Preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14;
- Per l'operazione D13, la Ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio il proprio impianto con l'operazione D13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente, una delle operazioni da D1 a D12. La Ditta, dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy" sia stata svolta una delle operazioni da D1 a D12;

Nelle tabelle che seguono si riportano, per ogni singolo settore ed attività di gestione dei rifiuti, i CER ed i relativi quantitativi espressi sia in t/d che t/anno.

SETTORE "A"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	43,6	4500
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate		
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317		
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui ...		
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)		
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 200133		

SETTORE "A"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
101206	stampi di scarto		
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)		
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi		
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi		
160120	vetro		
160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504		
191210	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)		
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		

Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti esclusivamente a messa in riserva [R13]

SETTORE "B"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		
040222	Rifiuti da fibre tessili lavorate		
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		
070699	rifiuti non specificati altrimenti		
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla v. 080111		
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117		
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19		
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici		
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317		
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409		
101105	particolato e polveri		
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	50	2500
120121	corpi di utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120		
150104	Imballaggi Metallici		
160306	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05		
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01		
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 161103		
180101	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)		
180102	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)		
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti)		
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		
180201	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)		
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
180206	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05		

SETTORE "B"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite		
191210	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)		
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		
200203	altri rifiuti non biodegradabili		

Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti esclusivamente a deposito preliminare [D15]

SETTORE "C"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070213	rifiuti plastici	30,8	500
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento		
120105	limatura e trucioli di materiali plastici		
150101	imballaggi di carta e cartone		
150102	imballaggi di plastica		
150104	imballaggi metallici		
150106	imballaggi in materiali misti		
150107	imballaggi di vetro		
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		
160117	metalli ferrosi		
160119	plastica		
160122	componenti non specificati altrimenti		
200101	carta e cartone		
200125	oli e grassi commestibili		
200307	rifiuti ingombranti		

Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti a R13-R12

SETTORE "D"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070213	rifiuti plastici	9,8	500
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		
120105	limatura e trucioli di materiali plastici		
150107	Imballaggi di vetro		
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		

Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti a D15-D14-D13

SETTORE "E"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	44	1000
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC		
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.12		
160601*	Batteria al piombo		
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		

Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a messa in riserva [R13]

SETTORE "F"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
060101*	acido solforico e acido solforoso	80	2000
060106*	altri acidi		
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)		
070301*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		
070413*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose		
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa		
100114*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose		
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati		
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
180108*	medicinali citotossici e citostatici		
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici		
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
180207*	medicinali citotossici e citostatici		
190106*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi		
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi		

Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a deposito preliminare [D15]

SETTORE "G"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	25,5	250
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080121*	residui di vernici o di sverniciatori		

SETTORE "G"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).		
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		
160107*	Filtri dell'olio		

Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a R13-R12

SETTORE "H"			
CER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	80	250
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri		
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri		
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080121*	residui di vernici o di sverniciatori		
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa		
090104*	soluzioni di fissaggio		
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		
120301*	soluzioni acquose di lavaggio		
140603*	altri solventi e miscele di solventi		
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).		
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		

Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a D15-D14-D13

Per consentire una rapida lettura si riportano nella tabella che segue per ogni settore di gestione, i quantitativi massimi giornalieri ed annuali richiesti:

Settore	Tipologia	Qmax per singolo settore [t/d]	Qmax complessivo [t/d]	Qmax [t/anno]	
Rifiuti non pericolosi	A	Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi	45,1	4500	
	B	Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi	50	2500	
	C	Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	30,8	50	500
	D	Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	9,8		500

				Tot: 8000
Rifiuti pericolosi	E	Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi	44	1000
	F	Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi	80	2000
	G	Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	25,5	250
	H	Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	80	250
				Tot: 3500

Elenco dei settori con le relative quantità max. giornaliere ed annuali di rifiuti

Quantitativi complessivi di stoccaggio (deposito preliminare D158 e/o messa in riserva R139):

Rifiuti non pericolosi: 50 t/d ed in ogni caso non superiore a 8000 t/anno;

Rifiuti pericolosi: 80 t/d ed in ogni caso non superiore a 3500 t/anno.

Nelle tabelle che seguono infine si riporta per ogni CER il tipo di attività di pre-trattamento e l'eventuale CER di risulta.

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	TIPO DI TRATTAMENTO	CER DI RISULTA	CER ATTIBUITO
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070104*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070601*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070701*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070703*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070704*
		D13/R12	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070710*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080111*
		D13/R12	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080119*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080121*
		D13/R12	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080312*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	090101*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
090104*	soluzioni di fissaggio	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	090104*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
120109*	emulsioni e	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	120109*

⁸ D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

⁹ R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato C alla Parte IV.

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	TIPO DI TRATTAMENTO	CER DI RISULTA	CER ATTRIBUITO
	soluzioni per macchinari, non	D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	120301*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
140603*	altri solventi e miscele di solventi	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	120301*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi Compattazione	-	150110*
		D13/R12	Raggruppamento di rifiuti per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).	D14/R12	Raggruppamento di rifiuti per ottimizzare il successivo trasporto	-	150111*
		D13/R12		-	
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi.	D14/R12	Compattazione	-	150202*
		D13/R12	Raggruppamento di rifiuti per ottimizzare il successivo trasporto	-	
160107*	Filtri dell'olio	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	160107*
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	160506*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110* o 150102	180106*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110* o 150102	180205*
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	

Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi con le relative attività di pre-trattamento

CER	DESCRIZIONE	TIPO DI TRATTAMENTO	CER DI RISULTA	CER ATTRIBUITO	
070213	rifiuti plastici	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	070213
		D13/R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	080313
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	090107
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	090108
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	120105
		D13/R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150101	imballaggi di carta e cartone	R12	Compattazione	-	150101
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150102	imballaggi di plastica	R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi Compattazione	-	150102
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150104	imballaggi metallici	R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi Compattazione	-	150104
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150106	imballaggi in materiali misti	R12	Compattazione	-	150106
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
150107	Imballaggi di vetro	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi	-	150107

CER	DESCRIZIONE	TIPO DI TRATTAMENTO		CER DI RISULTA	CER ATTRIBUITO
		D13/R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto		
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	D14-R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi - Compattazione	Imballaggi non pericolosi(*)	150203
		D13-R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
160112	Pastiglie per freni	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	160112
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto		
160117	Metalli ferrosi	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	160117
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto		
160119	plastica	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi - Compattazione	Imballaggi non pericolosi(*)	160119
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
160122	Componenti non specificati altrimenti	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	160122
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto		
200101	carta e cartone	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi - Compattazione	Imballaggi non pericolosi(*)	200101
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-	
200125	oli e grassi commestibili	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	200125
		R12	Travasamento di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-	
200307	rifiuti ingombranti	R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto		200307

Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi con le relative attività di pre-trattamento

(*) il CER 15.01.02 o 15.01.04 è funzione del tipo di imballaggio non pericoloso impiegato durante il conferimento.

- Lo stoccaggio deve essere in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.

2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Francolise (CE), alla Provincia di Caserta (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta (CE) eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

4. L'azienda sarà tenuta inoltre a:

- completare l'azione già in itinere di installazione di un sistema di rilevazione fumi, nell'area adibita allo stoccaggio del CER 19.12.10 e del CER 19.12.12 e ad adeguare l'attuale sistema antincendio, come da parere positivo del Comando Provinciale dei VVF di Caserta del 21/02/2020 (Allegato Y14), in accordo alla BAT 2.3.13.2;
- ad adeguare tutte le specifiche procedure aziendali e ad applicare tutti i controlli della fase di pre-accettazione e tutte le azioni gestionali necessarie al rispetto della BAT 2.3.2.8 sulla valutazione della compatibilità dei rifiuti, come richiesto anche dalle BATC dell'ottobre 2018 (BAT 2.f- garantire la compatibilità dei rifiuti);
- ad effettuare lo studio di Scoping previsto dalla BAT 2.3.2.1 entro nove mesi dall'avvenuta autorizzazione;
- ad affidarsi a laboratori accreditati o universitari per le analisi di caratterizzazione di cui alla BAT 2.3.2.2 e di campionamento di cui alla BAT 2.3.2.4.

- a sviluppare entro tre mesi dall'avvenuta autorizzazione, un programma di rilevamento e riparazione delle perdite dai propri siti di esercizi, secondo quanto richiesto dalla BAT 2.3.5.4

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato alla presente richiesta di AIA.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Francolise (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.